個別審査事項集

１．個別審査事項集は、登録認証業務品質マニュアル第２条第１６号の規定に基づき、ＱＴＥＣが申請製造工場の品質管理体制の審査の基準として、登録区分の日本工業規格（以下ＪＩＳ）という。）ごと又は認証の区分ごとに定める個別審査事項を集録するものである。

集録している個別審査事項を「集録個別審査事項表」に示す。

２．個別審査事項の最新版は、「個別審査事項集　改訂歴表」によって行う。

３．個別審査事項ごとに定める認証の区分の一覧を付表に示す。

４．個別審査事項の制定又は改正にあっては、その３ヶ月以上前に認証取得者等利害関係者にその旨を文書によって通知し、見解を求め、その見解に誠実に対応しなければならない。

【集録個別審査事項表】

ｺｰﾄﾞ	名　　称	該当 JIS 番号	ページ
A01	吸音材料	JISA 6301	Ａ１－１～１８
A02	壁紙	JISA 6921	Ａ２－１～２１
A03	建築工事用シート	JISA 8952	Ａ３－１～９
A04	人造鉱物繊維保温材	JISA 9504	Ａ４－１～１０
A05	住宅用人造鉱物繊維断熱材	JISA 9521	Ａ５－１～９
A06	吹込み用繊維質断熱材	JISA 9523	Ａ６－１～１０
B01	ベルトスリング	JIS B 8818	Ｂ１－１～８
L01	綿ふとんわた	JIS L 2001	Ｌ１－１～７
L02	繊維製のロープ	JIS L 2701 JIS L 2703 JIS L 2704 JIS L 2705 JIS L 2706 JIS L 2707	Ｌ２－１～９
L03	羊毛長尺フェルト	JIS L 3201	Ｌ３－１～９
L04	織じゅうたん	JIS L 4404	Ｌ４－１～９
L05	タフテッドカーペット	JIS L 4405	Ｌ５－１～９
L06	タイルカーペット	JIS L 4406	Ｌ６－１～９

S01	石油燃焼機器用しん	JIS S 2038	Ｓ１－１～９
S02	手ばりゴム引布製品	JIS S 4007	Ｓ２－１～８
Z01	包装用布粘着テープ	JIS Z 1524	Ｚ１－１～１１
Z02	フレキシブルコンテナ	JIS Z 1651	Ｚ２－１～１３

付表

認　証　の　区　分

登 録 区 分	ＪＩＳの名称	ＪＩＳ番号		認 証 の 区 分
A:土木及び建築	＊吸音材料	JISA 6301	01	ﾛｯｸｳｰﾙ吸音材
			02	ｸﾞﾗｽｳｰﾙ吸音材
			03	吸音用軟質ｳﾚﾀﾝﾌｫｰﾑ
			04	ﾛｯｸｳｰﾙ化粧吸音板
			05	吸音用ｲﾝｼｭﾚｰｼｮﾝﾌｧｲﾊﾞｰﾎﾞｰﾄﾞ
			05	吸音用あなあきﾊｰﾄﾞﾌｧｲﾊﾞｰﾎﾞｰﾄﾞ
			06	吸音用木毛ｾﾒﾝﾄ板
			07	吸音用あなあきせっこうﾎﾞｰﾄﾞ
			08	吸音用あなあきｽﾚｰﾄﾎﾞｰﾄﾞ
	＊壁紙	JISA 6921	00	＊壁紙
	＊建築工事用シート	JISA 8952	01	建築工事用シート：１類
			02	建築工事用シート：２類
	＊人造鉱物繊維保温材	JISA 9504	01	人造鉱物保温材：ﾛｯｸｳｰﾙ
			02	人造鉱物保温材：ｸﾞﾗｽｳｰﾙ
	＊住宅用人造鉱物断熱材	JISA 9521	01	住宅用人造鉱物断熱材：ﾛｯｸｳｰﾙ
			02	住宅用人造鉱物断熱材：ｸﾞﾗｽｳｰﾙ
	＊吹込み用繊維質断熱材	JISA 9523		＊吹込み用繊維質断熱材
B:一般機器	＊ベルトスリング	JISB 8818	00	＊ベルトスリング
L:繊維	＊綿ふとんわた	JIS L 2001	01	綿ふとんわた：特級
			02	綿ふとんわた：１級
			03	綿ふとんわた：２級
			04	綿ふとんわた：ﾎﾟﾘｴｽﾃﾙ混
	麻ロープ	JIS L 2701	00	麻ロープ
	ビニロンロープ	JIS L 2703	00	ビニロンロープ
	ナイロンロープ	JIS L 2704	00	ナイロンロープ
	ポリエチレンロープ	JIS L 2705	00	ポリエチレンロープ
	ポリプロピレンロープ	JIS L 2706	00	ポリプロピレンロープ
	ポリエステルロープ	JIS L 2707	00	ポリエステルロープ
	＊羊毛長尺フェルト	JIS L 3201	00	＊羊毛長尺フェルト
	＊織じゅうたん	JIS L 4404	00	＊織じゅうたん
	＊タフテッドカーペット	JIS L 4405	00	＊タフテッドカーペット
	＊タイルカーペット	JIS L 4406	00	＊タイルカーペット
S:日用品	＊石油燃焼機器用しん	JIS S 2038	01	石油燃焼機器用しん：普通しん
			02	石油燃焼機器用しん：成形しん
	＊手ばりゴム引布製品	JIS S 4007	00	＊手ばりゴム引布製品
Z:その他	＊包装用布粘着テープ	JIS Z 1524	00	＊包装用布粘着テープ
	＊フレキシブルコンテナ	JIS Z 1651	00	＊フレキシブルコンテナ

注　＊印は、個別審査事項の名称。ロープ類の名称は、繊維製のロープ

2006.05.22

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

A01：吸音材料
［該当日本工業規格：JISA6301　吸音材料］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類・等級に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類 （1）種類による区分 （2）吸音性能による区分 2．品質及び寸法 （1）密度(1) （2）かさ比重(2) （3）厚さ （4）吸音率 （5）長さ及び幅 （6）直角度(3) （7）曲げ破壊荷重(4) （8）たわみ （9）含水率(6) （10）難燃性(7) （11）熱抵抗(8) （12）孔径・ピッチ(9) 3．表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に、判定基準がＪＩＳで明確に表現されていない項目については、限度見本などによって品質の判定が具体的に把握できるように規定していること。 なお、2（4）吸音率、2（10）難燃性及び2（11）熱抵抗の試験は外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。

注(1)　吸音用木毛セメント板、吸音用あなあきせっこうボード又は吸音用あなあきスレートボードには適用しない。

(2)　吸音用木毛セメント板に適用する。

(3)　ロックウール吸音材、グラスウール吸音材、吸音用軟質ウレタンウォーム、吸音あなあきせっこうボード、吸音用あなあきスレートボード又は吸音用あなあきハードファイバーボードには適用しない。

(4)　ロックウール吸音材、グラスウール吸音材、吸音用軟質ウレタンフォーム、吸音用インシュレーションファイバーボード又は吸音用あなあきハードファイバーボードには適用しない。

(5)　吸音用木毛セメント板以外は適用しない。

(6)　ロックウール吸音材、グラスウール吸音材又は吸音用軟質ウレタンフォームには適用しない。
(7)　ロックウール化粧吸音板又は吸音用木毛セメント板以外には適用しない。
(8)　ロックウール化粧吸音板又は吸音用木毛セメント板の種類の細分 NW 以外には適用しない。
(9)　ロックウール吸音材、グラスウール吸音材、吸音用軟質ウレタンフォーム、ロックウール化粧吸音板又は吸音用木毛セメント板には適用しない。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 ①ＪｌＳマーク品の場合 ＪＩＳマークの確認 ②試験成績表の確認 ③購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合。 種類又は銘柄の確認 なお、ロックウール吸音材の１．（岩石又は鉱さい）及びグラスウール吸音材の１．（ガラスの原料又はガラス質原料）の化学成分の試験は外部に依頼してもよい。	ロットの区分を明確にしていること。
（ロックウール吸音材の場合） １．岩石又は鉱さい	１．’ （１）種類 （２）化学成分		
２．接着剤（又は結合材） （接着剤の種類は熱硬化性樹脂に限る。）	２．’種類		

３．外被材 （グラスウール吸音材の場合） １．ガラスの原料又はガラス質原料 ２．接着剤（又は結合材） (接着剤の種類は熱硬化性樹脂に限る。) 3.外被材 (吸音用軟質ウレタンフォームの場合) 1.ポリイソシアネート 2.ポリオール ３．その他の配合剤 （ロックウール化粧吸音板の場合） １．ロックウール ２．接着剤（又は結合材）	３．’ （１）種類 （２）材質 １．’ （１）種類 （２）化学成分 ２．’種類 ３．’ （１）種類 （２）材質 １．’ （１）種類 （２）純度 （３）異性体比 （４）加水分解性塩素 （５）酸分［(Hcl）としての％］ ２．’ （１）種類 （２）粘度 （３）水酸基価 （４）水分 （５）ＰＨ ３．’種類又は銘柄 １．’JIS A9504 に規定する品質又はこれと同等以上の品質 ２．’～４．’ 種類			

３．混和材				
４．表面化粧材				
（吸音用インシュレーションファイバーボードの場合）				
１．Ａ級インシュレーションボード	１．’JIS A5905 に規定する A 級インシュレーションボードの品質又はこれと同等以上の品質			
２．難燃処理剤	２．’ （１）種類 （２）成分			
（吸音用あなあきハードファイバーボードの場合）				
１．素地ハードボード	１．’JIS A5905 に規定する素地ハードボードの品質又はこれと同等以上の品質			
２．内装用化粧ハードボード	２．’JIS A5905 に規定する内装用素地ハードボードの品質又はこれと同等以上の品質			
３．難燃処理剤	３．’ （１）種類 （２）成分			
（吸音用木毛セメント板の場合）				
１．セメント	１．’JIS R5210(ボルトランドセメント)に規定する品質又はこれと同等以上の品質			
２．木材	２．’ （１）材種			

	（２）外観 （３）寸法			
３．混和材料及び着色材料	３．’ （１）種類 （２）化学成分			
４．成形用隔離板及び緊結用材料	４．’ （１）種類 （２）形状・寸法			
（吸音用あなあきせっこうボードの場合）				
１．せっこうボード（ＧＢ－Ｒ）	１．’JIS A6901 に規定するＧＢ－Ｒの品質又はこれと同等以上の品質			
２．化粧せっこうボード（ＧＢ－Ｄ）	２．’JIS A6901 に規定するＧＢ－Ｄの品質又はこれと同等以上の品質			
３．裏打ち材料	３．’ （１）種類 （２）品質			
４．塗料	４．’ （１）種類 （２）品質			
５．包装材料	５．’ （１）種類 （２）品質			
（吸音用あなあきスレートボードの場合）				
１．フレキシブル板	１．’JIS A5403 に規定するフレキシブル板又はこれと同等以上の品質			
２．軟質板	２．’JIS A5403 に規定			

	する軟質板又はこれと同等以上の品質		

備考　1．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

2．　外注工暢に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

3．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①　次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
（ロックウール吸音材の場合）			
1．ロックウールの製造	1．’	1．”繊維の太さ、粒子の含有率	1．”’繊維の太さ、粒子の含有率
（1）配合	（1）配合割合		
（2）溶融	（2）原料の投入量、温度		
（3）繊維化	（3）圧力（圧縮空気又は蒸気の場合)、回転数（遠心力の場合)、接着剤(又は結合材)の量		
2．成形加工	2．’	2．”	2．”’
（1）成形	（1）圧縮用ロール（又はネット）の間隙、コンベァ速度、温度	（1）結合材の含有率	
（2）切断	（2）切断装置の位置及び取替時期	（2）寸法、密度	（2）寸法、密度
（3）外被加工	（3）外被の種類、接着方法	（3）外被の接着状態	
3．表示	3．’表示事項、表	3．”鮮明さ	

	示場所、表示方法		
（グラスウール吸音材の場合）			
1．グラスウールの製造	1．’	1．”繊維の太さ、化学成分	1．”’繊維の太さ、化学成分 なお、化学成分の試験は外部に依頼してもよい。
（1）配合	（1）配合割合		
（2）溶融	（2）原料の投入量又は溶融ガラスレベル、温度		
（3）繊維化	（3）圧力（圧縮空気又は蒸気〉、回転数（遠心力の場合）、接着剤(又は結合材）の量		
2．成形加工	2．’	2．”	2．”’
（1）成形	（1）圧縮ロール(又はネット、プレート）の間隙、コンベア速度、温度	（1）接着剤（結合材）の含有率、密度	（1）接着剤（結合材）の含有率
（2）切断	（2）切断装置の取付位置及び作動時期	（2）寸法	（2）寸法
（3）外被加工	（3）外被の種類、接着方法	（3）外観	
3．梱包	3．’圧縮比	3．”厚さ	
4．表示	4．’表示事項、表示場所、表示方法	4．”鮮明さ	
（吸音用軟質ウレタンフォームの場合）			
1．配合	1．’銘柄、配合量、撹拌時間、熟成時間		
2．混合	2．’各成分の温度と吐出量、かきまぜ速度		
3．発泡	3．’コンベアの角度、幅及び速度	3．”発泡状態	
4．硬化	4．’温度（加温の		

	場合）		
５．裁断	５．’刃の調整及び作動状態	５．”裁断寸法、形状、外観	
６．熟成	６．’熟成時間	６．”密度、硬さ	６．”’密度、硬ざ
７．加工裁断	７．’裁断方法、刃の設定	７．”外観、寸法	
８．表示	８．’表示事項、表示場所、表示方法	８．”鮮明さ	
（ロックウール化粧吸音板の場合）			
１．配合	１．’配合割合		
２．成形	２．’コンベア速度	２．”外観	
３．乾燥	３．’温度、時間		
４．表面化粧加工	４．’加工の種類、加工条件	４．”外観	
５．側面加工	５．’加工の種類、加工条件	５．”寸法、直角度	５．”’寸法
６．表示	６，’表示事項、表示場所、表示方法	６．”鮮明さ	
（吸音用インシュレーションファイバーボード又は吸音用あなあきハードファイバーボードの場合）			
１．切断・側面加工	１．’刃の取付位置及び取替時期	１．”形状・寸法、直角度	１．”’形状・寸法、直角度
２．表面化粧加工	２．’加工の種類、加工条件	２．”外観	
３．あなあけ加工	３．’加工の種類、加工条件	３．”孔径・ピッチ、密度、含水率、吸音率	３．”’孔径・ピッチ、密度、含水率、吸音率 ただし、吸音率は新しく設計、改造、その他生産条件を変更したときに行い、試験は外部に依頼してもよい。
４．難燃処理	４．’処理方法	４．”難燃性	４．”’難燃性 ただし、難燃性は新しく設計、改造、その他生産条件を変更したときに行い、試験は外部に依頼してもよい。
５．表示	５．’表示事項、表示場所、表示方法	５．”鮮明さ	
（吸音用木毛セメント板の場合）			

1．木毛の．製造	1．’ （1）木材の切断方法 （2）木材の送り速度	1．”厚さ、幅	1．”’厚さ、幅
2．配合	2．’ （1）混合割合 （2）計量方法		
3．混合	3．’混合時間	3．”混合状態	
4．成形	4．’ （1）1枚当たりの型詰質量(種類、厚さ別) （2）加圧力 （3）緊結寸法（種類、厚さ別） （4）緊結時間	4．”質量	4．”’質量
5．養生	5．’ （1）養生温度 （2）養生期間	5．”	5．”’養生期間
6．乾燥	6．’ （1）乾燥温度(9) （2）乾燥時間	6．”外観、質量	6．”’ （1）乾燥温度(9) （2）乾燥時間
7．裁断、仕上げ	7．’裁断方法	7．”外観、形状・寸法	7．”’形状・寸法
8．表示	8．’表示事項、表示場所、表示方法	8．”鮮明さ	
（吸音用あなあきせっこうボードの場合）			
1．切断・側面加工	1．’刃の取付位置及び取替時期	1．”外観、形状・寸法	1．”’形状・寸法
2．あなあけ加工	2．’加工の種類、加工条件	2．”孔径・ピッチ、含水率、吸音率	2．”’孔径・ピッチ、含水率、吸音率 ただし、吸音率は新しく設計、改造、その他生産条件を変更したときに行い、試験は外部に依頼してもよい。
3．塗装	3．’加工（塗装）の種類、加工(塗装)条件	3．”塗布量	
4．裏打ち材料貼り付け	4．’加工の種類、加工条件	4．”材料の種類、貼り付け材料、貼り付け方法	

5．梱包 6．表示 （吸音用あなあをスレートボードの場合）	5．’種類 6．’表示事項、表示場所、表示方法	5．”外観 6、”鮮明さ	
1．切断・側面加工	1．’刃の取付位置及び取替時期	1．”形状・寸法、外観	1．”’形状・寸法
2．あなあけ加工	2．’加工の種類、加工条件	2．”孔径・ピッチ、含水率、吸音率	2．”’孔径・ピッチ、含水率、吸音率 ただし、吸音率は新しく設計、改造、その他生産条件を変更したときに行い、試験は外部に依頼してもよい。
3．表示	3．’表示事項、表示場所、表示方法	3．”鮮明さ	

備考　1．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。

2．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合、表に示した順序どおりでなくてもよい。

注(9)　乾燥炉を使用する場合に適用する。

4．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
1．製造設備 1．1ロックウール吸音材の場合 （1）配合設備 （2）溶融設備 （3）繊維化設備 （4）成形設備 （5）切断設備 （6）外被加工設備 1．2グラスウール吸音材の場合 （1）配合設備 （2）溶融設備 （3）繊維化設備 （4）成形設備 （5）切断設備 （6）外被加工設備	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②　検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③　製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

（７）梱包設備 １．３吸音用軟質ウレタンフォームの場合 （１）配合設備 （２）混合設備 （３）発泡設備 （４）硬化設備 （５）裁断設備 （６）熟成場所又は熟成設備 （７）加工裁断設備 １．４ロックウール化粧吸音板の場合 （１）配合設備 （２）成形設備 （３）乾燥設備 （４）表面化粧加工設備 （５）側面加工設備 １．５吸音用インシシューションファイバーボード又は吸音用あなあきハードファイバーボードの場合 （１）切断・側面加工設備 （２）表面化粧加工設備 （３）あなあけ加工設備 （４）難燃処理設備 １．６吸音用木毛セメント板の場合 （１）木毛製造設備 （２）配合設備 （３）混合設備 （４）成形設備 （５）養生設備 （６）乾燥設備 （７）裁断、仕上げ設備 １．７吸音用あなあきせっこうボードの場合 （１）切断・側面加工設備 （２）あなあけ加工設備 （３）塗装設備 （４）裏打ち材料貼り付け設備 （５）梱包設備 １．８吸音用あなあきスレートボードの場合 （１）切断・側面加工設備 （２）あなあけ加工設備 ２．検査設備 ２．ロックウール吸音材の場合		

（１）寸法測定器具
（２）密度測定器具
（３）残響室法吸音率試験装置
（４）化学成分分析装置
（５）繊維の太さ測定器具
（６）粒子の含有率測定装置
（７）接着剤（結合材）の含有率測定器具

２．２グラスウール吸音材の場合
（１）寸法測定器具
（２）密度測定器具
（３）化学成分分析装置
（４）残響室法吸音率試験装置
（５）接着剤（結合材）の含有率測定器具

２．３吸音用軟質ウレタンフォームの場合
（１）寸法測定器具
（２）密度測定器具
（３）硬さ測定器具
（４）残響室法吸音率試験装置.
（５）垂直入射吸音率測定装置

２．４ロックウール化粧吸音板の場合
（１）寸法・直角測定器具
（２）密度測定器具
（３）残響室法吸音率試験装置
（４）直角度測定器具
（５）曲げ破壊荷重測定装置
（６）熱抵抗測定装置
（７）含水率測定装置
（８）難燃性測定装置

２．５吸音用インシュレーションファイバーボード又は吸音用あなあきハードファイバーボードの場合
（１）寸法・直角測定器具
（２）残響室法吸音率試験装置
（３）密度測定装置
（４）含水率測定装置

２．６吸音用木毛セメント板の場合
（１）寸法・直角測定器具
（２）質量計
（３）かさ比重測定器具
（４）曲げ・たわみ試験設備
（５）曲げ破壊荷重試験設備

（６）残響室法吸音率試験装置 （７）熱抵抗測定装置 （８）難燃性測定装置 （９）含水率測定装置 ２．７吸音用あなあきせっこうボードの場合 （１）寸法測定器具 （２）残響室法吸音率試験装置 （３）曲げ破壊荷重試験設備 （４）含水率測定装置 ２．８吸音用あなあきスレートボードの場合 （１）寸法測定器具 （２）残響室法吸音率試験装置 （３）曲げ破壊荷重試験設備 （４）含水率測定装置	

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

５．外注管理

５．１製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．２試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．３設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

６．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（１）　苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
（２）　苦情処理の方法
（３）　苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
（４）　記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

7．表示

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、１製品ごと若しくは１包装ごと直径 20mm 以上の大きさとする。

b)　表示単位は、１製品又は１包装ごととする。

c)　表示の方法は、

・１製品ごと、表面に印刷し、押印し、刻印し、又は証紙を付ける。

・１包装ごと、外面に印刷し、押印し、刻印し、又は証紙を付ける。

②　付記事項

a)　認証番号

b)　製造の時期又は略号

c)　製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d)　日本工業規格番号

e)　表示単位は、１製品ごと若しくは１包装ごととする。

f)　表示の方法は、

・１製品ごと、表面に印刷し、押印し、刻印し、又は証紙を付ける。

・１包装ごと、外面に印刷し、押印し、刻印し、又は証紙を付ける。

③　認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISA6301	01 ロックウール吸音材 02 グラスウール吸音材 03 吸音用軟質ウレタンフォーム 04 ロックウール化粧吸音板 05 吸音用インシュレーションファイバーボード 05 吸音用あなあきハードファイバーボード 06 吸音用木毛セメント板 07 吸音用あなあきせっこうボード 08 吸音用あなあきスレートボード

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a) 密度(1)

(b) かさ比重(2)

(c) 厚さ

(d) 吸音率

(e) 長さ及び幅

(f) 直角度(3)

(g) 曲げ破壊荷重(4)

(h) たわみ

(i) 含水率(6)

(j) 難燃性(7)

(k) 熱抵抗(8)

(l) 孔径・ピッチ(9)

注(1) 吸音用木毛セメント板、吸音用あなあきせっこうボード又は吸音用あなあきスレートボードには適用しない。

(2) 吸音用木毛セメント板に適用する。

(3) ロックウール吸音材、グラスウール吸音材、吸音用軟質ウレタンウォーム、吸音あなあきせっこうボード、吸音用あなあきスレートボード又は吸音用あなあきハードファイバーボードには適用しない。

(4) ロックウール吸音材、グラスウール吸音材、吸音用軟質ウレタンフォーム、吸音用インシュレーションファイバーボード又は吸音用あなあきハードファイバーボードには適用しない。

(5) 吸音用木毛セメント板以外は適用しない。

(6) ロックウール吸音材、グラスウール吸音材又は吸音用軟質ウレタンフォームには適用しない。

(7) ロックウール化粧吸音板又は吸音用木毛セメント板以外には適用しない。

(8) ロックウール化粧吸音板又は吸音用木毛セメント板の種類の細分 NW 以外には適用しない。

(9) ロックウール吸音材、グラスウール吸音材、吸音用軟質ウレタンフォーム、ロックウール化粧吸音板又は吸音用木毛セメント板には適用しない。

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品) １点を採取する。

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISA6301 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a)　　密度(1)
(b)　＊かさ比重(2)
(c)　　厚さ
(d)　＊吸音率
(e)　　長さ及び幅
(f)　　直角度(3)
(g)　　曲げ破壊荷重(4)
(h)　＊たわみ
(i)　　含水率(6)
(j)　＊難燃性(7)
(k)　＊熱抵抗(8)
(l)　＊孔径・ピッチ(9)

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3)　サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。
(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1)　定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

A02：壁紙
［該当日本工業規格：JISA6921 壁紙］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．品質 1．1外観 1．2退色性 1．3耐摩擦性 1．4隠ぺい性 1．5施工性 1．6湿潤強度 1．7ホルムアルデヒド放散量 1．8硫化汚染性 2．寸法 3．表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に該当 JIS において、判定基準が明確に規定されていない項目については、限度見本などによって品質の判定が具体的に把握できるように規定していること。ただし、1．2退色性、1．3耐摩擦性、1．6湿潤強度、1．7ホルムアルデヒド放散量及び1．8硫化汚染性の試験は外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
Ⅰ．主要原材料 A．紙製 1．原紙 2．基材（紙製）	Ⅰ． A’ 1’～2’ （1）種類 （2）外観	左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。 ただし、次のいずれかによって実施してもよい。	（1）ロットの区分を明確にしていること。 （2）不合格品の区別を明確に

	（３）坪量 （４）引裂強さ （５）湿潤強さ （６）不透明度	(a)JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 (b)試験成績表の確認 (c)購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合銘柄の確認	していること （３）品質が劣化しないように保管していること。
３．基材(布製)	３’ （１）種類 （２）外観 （３）織り方又は編み方 （４）目付		
４．接着剤・粘着剤	４’ （１）種類 （２）外観 （３）化学成分 （４）接着性又は粘着性		
Ｂ．繊維製	Ｂ’		
Ｂ１．織物・編物・たて糸整経系	Ｂ１’		
１．原糸	１’ （１）種類 （２）材質 （３）番手又は結節強さ		
２．染料 （１）種類 （２）外観 （３）色度	２’		
３．原反	３’ （１）種類 （２）外観 （３）織り方又は編み方 （４）目付		
４．基材(紙製)	４’ （１）種類 （２）外観 （３）坪量 （４）引裂強さ （５）湿潤強さ （６）不透明度		
５．基材(布製)	５’ （１）種類 （２）外観		

壁紙

	（３）織り方又は編み方			
	（４）目付			
６．接着剤・粘着剤	６’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
	（４）接着性又は粘着性			
Ｂ２．植毛系	Ｂ２’			
１．植毛用繊維	１’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）番手			
２．基材（紙製）	２’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）坪量			
	（４）引裂強さ			
	（５）湿潤強さ			
	（６）不透明度			
３．基材（布製）	３’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）織り方又は編み方			
	（４）目付			
４．接着剤・粘着剤	４’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
	（４）接着性又は粘着性			
Ｃ．無機質材製	Ｃ’			
Ｃ１．骨材吹付け系	Ｃ１’			
１．骨材	１’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）粒度			
２．基材(紙製)	２’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）坪量			
	（４）引裂強さ			

壁紙

	（５）湿潤強さ （６）不透明度			
３．基材(布製)	３’ （１）種類 （２）外観 （３）織り方又は編み方 （４）目付			
４．接着剤・粘着剤	４’ （１）種類 （２）外観 （３）化学成分 （４）接着性又は粘着性			
Ｃ２．無機繊維系	Ｃ２’			
１．無機繊維	１’ （１）種類 （２）外観 （３）番手			
２．基材(紙製)	２’ （１）種類 （２）外観 （３）坪量 （４）引裂強さ （５）湿潤強さ （６）不透明度			壁紙
３．基材(布製)	３’ （１）種類 （２）外観 （３）織り方又は編み方 （４）目付			
４．接着剤・粘着剤	４’ （１）種類 （２）外観 （３）化学成分 （４）接着性又は粘着性			
Ｃ３．無機質紙系	Ｃ３’			
１．無機質紙	１’～２’			
２．基材(紙製)	（１）種類 （２）外観 （３）坪量 （４）引裂強さ （５）湿潤強さ			

	（６）不透明度			
３．基材（布製）	３’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）織り方又は編み方			
	（４）目付			
４．接着剤・粘着剤	４’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
	（４）接着性又は粘着性			
Ｄ．プラスチック製	Ｄ’			
D1.塩化ビニル樹脂系	Ｄ１’			
１．塩化ビニル樹脂	１’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
	（４）平均重合度			
	（５）粘度又は粒度			
２．可塑剤	２’～３’			
３．安定剤	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
	（４）比重又は屈折率			
４．着色剤	４’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
	（４）着色度			
５．発泡剤	５’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
６．充てん剤	６’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
	（４）白色度			
	（５）粒度			
７．基材（紙製）	７’			

壁紙

	（１）種類 （２）外観 （３）坪量 （４）引裂強さ （５）湿潤強さ （６）不透明度			
８．基材（布製）	８’ （１）種類 （２）外観 （３）織り方又は編み方 （４）目付			
９．塩化ビニルコンパウンド	９’ （１）種類 （２）外観			
１０．塩化ビニルシート １１．基材付き塩化ビニルシート	１０’～１１’ （１）種類 （２）外観 （３）質量 （４）厚さ			
Ｄ２．その他プラスチック系	Ｄ２’			壁紙
１．樹脂	１’			
１．１コーティング材	１．１’ （１）種類 （２）外観 （３）化学成分 （４）粘度			
１．２トッピング材	１．２’ （１）種類 （２）外観 （３）化学成分 （４）メルトマスフローレイト（ＭＦＲ）			
２．着色剤	２’ （１）種類 （２）外観 （３）化学成分 （４）着色度			
３．発泡剤	３’ （１）種類 （２）外観			

	（３）化学成分			
４．充てん剤	４’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
	（４）白色度			
	（５）粒度			
５．基材（紙製）	５’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）坪量			
	（４）引裂強さ			
	（５）湿潤強さ			
	（６）不透明度			
６．基材（布製）	６’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）織り方又は編み方			
	（４）目付			
７．プラスチックコンパウンド	７’			
７．１コーティング材（塗料）	７．１’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
	（４）粘度			
７．２トッピング材	７．２’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）化学成分			
	（４）メルトマスフローレイト（ＭＦＲ）			
８．プラスチックシート ９．基材付き塩化ビニルシート	８’～９’ （１）種類 （２）外観 （３）質量 （４）厚さ			
Ｄ３．散布材系	Ｄ３’			
１．ペレット又はチップ	１’			
	（１）種類			
	（２）外観			
	（３）粘度			
２．基材（紙製）	２’			

壁紙

	（１）種類 （２）外観 （３）坪量 （４）引裂強さ （５）湿潤強さ （６）不透明度		
３．基材（布製）	３’ （１）種類 （２）外観 （３）織り方又は編み方 （４）目付		
４．接着剤・粘着剤	４’ （１）種類 （２）外観 （３）化学成分 （４）接着性又は粘着性		
Ⅱ．副原材料	Ⅱ．		
１．表面化粧材料（紙、フイルム、金属はく）	１’ （１）種類 （２）外観 （３）坪量又は重量		
２．インク	２．’ （１）種類 （２）化学成分		

壁紙

備考１．当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。
２．当該工場が製造する製品の特性、使用方法、廃棄方法などを考慮した原材料の選択基準について社内規格で規定していること。
３．外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

３．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法・品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①次に規定する管理項目び品質特性についての録をとっていること。

			②検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め実施していること
A．紙製（[1]）	A’	A”	A”’
1．裏打ち加工	1’ （1）接着剤の塗布量 （2）乾燥温度 （3）加工速度		
2．表面化粧加工	2’	2”	2”’
2．1金属はく等の貼り合わせ加工	2．1’ （1）接着剤の塗布量 （2）乾燥温度 （3）加工速度	（1）外観	2．1”’ （1）接着剤の塗布量
2．2プリント加工	2．2’ （1）インク状態 （2）乾燥温度 （3）加工速度 （4）印刷状態		
2．3エンボス加工	2．3’ （1）加熱温度 （2）エンボスロール圧力 （3）加工速度		
3．裁断		3” （1）寸法	3”’ （1）寸法
B．繊維製	B’	B”	B”’
B1．織物・編物・たて糸整経系（[2]）	B1’	B1”	B1”’
1．撚糸	1’ （1）回転数 （2）撚り本数	1” （1）外観 （2）糸の太さ （3）糸の強さ	
2．染色	2’ （1）染色液の調整	2” （1）外観 （2）染色状態	
3．整経	3’ （1）糸の張り具合 （2）糸の本数	3”～4” （1）外観	

壁紙

	（３）糸の並べ方		
４．製織、編み又は織付け	４’ （１）織り方又は編み方		
５．あと染め	５’ （１）染色液の調整	５” （１）外観 （２）染色状態	
６．裏打ち加工	６’ （１）接着剤の塗布量 （２）乾燥温度 （３）加工速度	６”～７” （１）外観	６”’ （１）接着剤の塗布量
７．表面化粧加工	７’		７”’
７．１金属はく等の貼り合わせ加工	７．１’ （１）接着剤の塗布量 （２）乾燥温度 （３）加工速度		７．１”’ （１）接着剤の塗布量
７．２プリント加工	７．２’ （１）インク状態 （２）乾燥温度 （３）加工速度 （４）印刷状態		
７．３エンボス加工	７．３’ （１）加熱温度 （２）エンボスロール圧力 （３）加工速度		
８．裁断		８” （１）寸法	８”’ （１）寸法
Ｂ２．植毛系	Ｂ２’	Ｂ２”	Ｂ２”’
１．裁断	１’ （１）裁断条件	１” （１）寸法	
２．染色	２’ （１）染色液の調整	２” （１）外観 （２）染色状態	
３．糊付け	３’ （１）接着剤の塗布量		３”’ （１）接着剤の塗布量
４．繊維植え付け	４’ （１）繊維量	４”～６” （１）外観	
５．乾燥	５’		

	（１）乾燥条件		
６．表面化粧加工	６’		６”’
６．１金属はく等の貼り合わせ加工	６．１’ （１）接着剤の塗布量 （２）乾燥温度 （３）加工速度		６．１”’ （１）接着剤の塗布量
６．２プリント加工	６．２’ （１）インク状態 （２）乾燥温度 （３）加工速度 （４）印刷状態		
６．３エンボス加工	６．３’ （１）加熱温度 （２）エンボスロール圧力 （３）加工速度		
７．裁断		７” （１）寸法	７”’ （１）寸法
Ｃ．無機質材製	Ｃ’	Ｃ”	Ｃ”’
Ｃ１．骨材散布系	Ｃ１’	Ｃ１”	Ｃ１”’
１．基材の糊引き	１’ （１）接着剤の塗布量		１”’ （１）接着剤の塗布量
２．散布	２’ （１）散布量	２”～４” （１）外観	
３．表面化粧加工	３’ （１）顔料等の配合量 （２）化粧層塗布量		３”’ （１）顔料等の配合量 （２）化粧層塗布量
４．乾燥	４’ （１）乾燥条件		
５．裁断		５” （１）寸法	５”’ （１）寸法
Ｃ２．無機質繊維系	Ｃ２’	Ｃ２”	Ｃ２”’
１．基材との張り合わせ加工	１’ （１）接着剤の塗布量 （２）乾燥温度 （３）加工速度		１”’ （１）接着剤の塗布量
２．表面化粧加	２’	２”	

壁紙

工			
2．1プリント加工	2．1’ （1）インク状態 （2）乾燥温度 （3）加工速度 （4）印刷状態	（1）外観	
2．2エンボス加工	2．2’ （1）加熱温度 （2）エンボスロール圧力 （3）加工速度		
3．裁断		3” （1）寸法	3”’ （1）寸法
C3．無機質紙系	C3’	C3”	C3”’
1．裏打ち加工	1’ （1）接着剤の塗布量 （2）乾燥温度 （3）加工速度		1”’ （1）接着剤の塗布量
2．表面化粧加工	2’	2”	2”’
2．1プリント加工	2．1’ （1）インク状態 （2）乾燥温度 （3）加工速度 （4）印刷状態	（1）外観	
2．2エンボス加工	2．2’ （1）加熱温度 （2）エンボスロール圧力 （3）加工速度		
3．裁断		3” （1）寸法	3”’ （1）寸法
D．プラスチック製	D’	D”	D”’
D1．塩化ビニル樹脂系(3)	D1’	D1”	D1”’
1．原料配合	1’ （1）配合割合		1”’ （1）配合割合
2．混合・混練	2’		
2．1コーティング法	2．1’ （1）混合時間 （2）混合状態 （3）粘度		
2．2トッピング	2．2’		

壁紙

法	（１）混練時間 （２）混練状態 （３）混練温度		
３．基材への積層	３’ （１）樹脂の塗布量又は樹脂の厚み		３”’ （１）樹脂の塗布量又は脂の厚み
４．加熱	４’ （１）加熱温度 （２）時間又は速度		
５．冷却	５’ （１）冷却温度 （２）時間又は速度	５”～６” （１）外観	
６．表面化粧加工	６’		
６．１プリント加工	６．１’ （１）インク状態 （２）乾燥温度 （３）加工速度 （４）印刷状態		
６．２エンボス加工	６．２’ （１）加熱温度 （２）エンボスロール圧力 （３）加工速度		
７．裁断		７” （１）寸法	７”’ （１）寸法
Ｄ２．その他プラスチック系(3)	Ｄ２’	Ｄ２”	Ｄ２”’
１．原料配合	１’ （１）配合割合		１”’ （１）配合割合
２．混合・混練	２’		
２．１コーティング法	２．１’ （１）混合時間 （２）混合状態 （３）粘度		
２．２トッピング法	２．２’ （１）混練時間 （２）混練状態 （３）混練温度		
３．基材への積層	３’ （１）樹脂の塗布量又は樹脂の厚み		３”’ （１）樹脂の塗布量又は脂の厚み
４．加熱	４’ （１）加熱温度		

壁紙

	（２）時間又は速度		
５．冷却	５’	５”～６”	
	（１）冷却温度	（１）外観	
	（２）時間又は速度		
６．表面化粧加工	６’		
６．１プリント加工	６．１’		
	（１）インク状態		
	（２）乾燥温度		
	（３）加工速度		
	（４）印刷状態		
６．２．エンボス加工	６．２’		
	（１）加熱温度		
	（２）エンボスロール圧力		
	（３）加工速度		
７．裁断		７”	７”’
		（１）寸法	（１）寸法
Ｄ３．散布材系	Ｄ３’	Ｄ３”	Ｄ３”’
１．基材の糊引き	１’		１”’
	（１）接着剤の塗布量		（１）接着剤の塗布量
２．散布	２’	２”～４”	
	（１）散布量	（１）外観	
３．加熱溶融又は発泡	３’		
	（１）加熱温度		
	（２）時間又は速度		
４．冷却	４’	４”	４”’～５”’
	（１）冷却温度	（１）外観	（１）寸法
	（２）時間又は速度	（２）寸法	
５．裁断		５”	
		（１）寸法	

壁紙

注(1)　裏打ち加工及び表面化粧加工工程のうち、いずれかの工程は全量当該工場で行っていること。

(2)製織、編み又は織付け及び裏打ち加工のうち、いずれかの工程は全量当該工場で行っていること。

(3)表面化粧加工工程又は㊥印を付けた工程のうち表面化粧加工工程以外の全ての工程の、いずれかの工程は全量当該工場で行っていること。

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。

２．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

３．　出荷は必ず全量当該工場で行っていること。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備(金型、ロール、治具などの附属製造設備を含む。以下、同じ。)及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
１．製造設備 Ａ．紙製 （１）裏打ち加工設備 （２）表面化粧加工設備 （３）裁断設備 Ｂ．繊維製 Ｂ１．織物・編物・たて糸整経系 （１）撚糸設備 （２）染色設備 （３）整経設備 （４）製織、編み、又は織付け設備 （５）あと染め設備 （６）裏打ち加工設備 （７）表面化粧加工設備 （８）裁断設備 Ｂ２．植毛系 （１）裁断設備 （２）染色設備 （３）糊付け設備 （４）繊維植え付け設備 （５）乾燥設備 （６）表面化粧加工設備 （７）裁断設備 Ｃ．無機質材製 Ｃ１．骨材散布系 （１）基材の糊引き設備 （２）散布設備 （３）表面化粧加工設備 （４）乾燥設備 （５）裁断設備 Ｃ２．無機質繊維系 （１）基材との張り合わせ加工設備 （２）表面化粧加工設備 （３）裁断設備 Ｃ３．無機質紙系	①製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験 ・検査できるものであること。 ③製造設備及び検査設備について、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

壁紙

（１）裏打ち加工設備 （２）表面化粧加工設備 （３）裁断設備 Ｄ．プラスチック製 Ｄ１．塩化ビニル樹脂系 （１）原料配合設備 （２）混合・混練設備 （３）基材への積層設備 （４）加熱設備 （５）冷却設備 （６）表面化粧加工設備 （７）裁断設備 Ｄ２．その他プラスチック系 （１）原料配合設備 （２）混合・混練設備 （３）基材への積層設備 （４）加熱設備 （５）冷却設備 （６）表面化粧加工設備 （７）裁断設備 Ｄ３．散布材系 （１）基材の糊引き設備 （２）散布設備 （３）加熱溶融又は発泡設備 （４）冷却設備 （５）裁断設備 ２．検査設備 （１）退色性試験装置 （２）耐摩擦性試験装置 （３）隠ぺい性試験装置 （４）施工性試験装置 （５）湿潤強度試験装置 （６）ホルムアルデヒド放散量試験装置 （７）硫化汚染性試験装置 （８）寸法測定器具	

壁紙

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

５．外注管理

５．１製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施している

こと。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．2試験の外注

試験を外注する場合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．3設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（1）苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
（2）苦情処理の方法
（3）苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
（4）記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

壁紙

7．表示

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、1製品ごと直径 10mm 以上の大きさとする。
b)　表示単位は、1包装ごととする。
c)　表示の方法は、外面に印刷し、押印し、又は証紙を付ける。

②　付記事項

a)　認証番号
b)　製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)
c)　表示単位は、1包装ごととする。
d)　表示の方法は、外面に印刷し、押印し、又は証紙を付ける。

③　認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

８．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、1 製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した 1 原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

９．認証の区分

JISA6921	00 壁紙

壁紙

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a) 外観
(b) 退色性試験
(c) 耐摩擦性試験
(d) 隠ぺい性試験
(e) 施工性試験
(f) 湿潤強度試験
(g) ホルムアルデヒドの放散量試験
(h) 硫化汚染性試験

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3) サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5) サンプルの大きさ：代表的なものから以下のとおり採取する。

外観：1点
退色性試験：(当該ＪＩＳ規定の表２による)
耐摩擦性試験：(当該ＪＩＳ規定の表２による)
隠ぺい性試験：(当該ＪＩＳ規定の表２による)
施工性試験：(当該ＪＩＳ規定の表２による)
湿潤強度試験：(当該ＪＩＳ規定の表２による)
ホルムアルデヒドの放散量試験：(当該ＪＩＳ規定の表２による)
硫化汚染性試験：(当該ＪＩＳ規定の表２による)

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

壁紙

３．初回製品試験の実施

(1) 初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当するJISA6921に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a)　外観
(b)＊退色性試験
(c)＊耐摩擦性試験
(d)　隠ぺい性試験
(e)　施工性試験
(f)＊湿潤強度試験
(g)　ホルムアルデヒドの放散量試験
(h)＊硫化汚染性試験

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3)　サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。
(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1)　定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

壁紙

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

壁紙

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

A03：建築工事用シート
［該当目本工業規格：JISA8952　建築工事用シート］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類・等級に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類 2．品質 2．1外観 2．2性能 （1）引張強さ×伸び(1類だけ) （2）引張強さ(2類だけ) （3）引裂強さ （4）接合部引張り強さ （5）はとめ強さ （6）耐貫通性(1類だけ) （7）防炎性 3．構造 4．形状・寸法 5．表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に、判定基準がＪＩＳで明確に表現されていない項目については、限度見本などによって品質の判定が具体的に把握できるように規定していること。 なお、2．2（1）引張強さ×伸び、（2）引張強さ、（3）引裂強さ、（4）接合部引張り強さ、（5）はとめ強さ、（6）耐貫通性及び（7）防炎性の試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。

備考　製品検査は・最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 ①ＪｌＳマーク品の場合 ＪｌＳマークの確認 ②試験成績表又は仕様書の確認	ロットの区分を明確にしていること。
1．生地 1．1帆布製シート 1．2網地製シート	1．’ （1）種類 （2）外観 （3）形状・寸法 （4）材質 （5）引張強さ×伸び（1類だけ） （6）引張強さ（2類だけ） （7）引裂強さ （8）防炎性		
2．はとめ金物	2．’ （1）種類 （2）外観 （3）形状・寸法 （4）材質		
3．縫糸	3．’ （1）種類 （2）材質		

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

3．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①　次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
1．裁断		1．”寸法	
2．縫製	2．’ （1）折返し寸法 （2〉縫製位置 （3）縫目	2．” （3）’縫い飛び、縫いはずれ	
3．表示の取り付け	3．’表示方法及び内容		
4．はとめ金具の取り付け	4．’はとめ金具の取付位置		
5．仕上げ		5．” （1）外観 （2）引張強さ×伸び（1類だけ） (3)引張強さ（2類だけ） （4）引裂強さ （5）接合部引張強さ （6）はとめ強さ （7）耐貫通性（1類だけ） （8）防炎性 （9）形状・寸法	5．”’次の品質特性について記録をとっていること （1）外観 （2）引張強さ×伸び（1類だけ） （3）引張強さ（2類だけ） （4）引裂強さ （5）接合部引張強さ （6）はとめ強さ （7）耐貫通性（1類だけ） （8）防炎性 （9）形状・寸法 ただし、(2)－(8)については、外部に試験を依頼してもよい。 また、(2)(3)(4)(8)については原材料の受入れで当該品質

			を確認している場合は省略してもよい。 なお、構造、材料等製品に影響を及ぼす設計変更を行った場合には確認試験を行っていること。
6．包装			

備考　1．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。

2．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合、表に示した順序どおりでなくてもよい。

4．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
1．製造設備 （1）裁断機 （2）工業用ミシン （3）熱融着機 （4）はとめ金具取付機 2．検査設備 （1）寸法測定器(巻尺、物さし) （2）引張試験機(引張強さ、引裂強さ、接合部引張強さ) （3）はとめ強さ試験機 （4）耐貫通性試験装置 （5）防炎性試験装置	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②　検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③　製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

備考1．　当該工場が製造する製品の種類、受入検査方法、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

5．外注管理

5．1試験の外注

試験を外注する場合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．2設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的

に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（1） 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

（2） 苦情処理の方法

（3） 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

（4） 記録票の様式及びその保管方法

備考 ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

7．表示

(1) 初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2) 維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

① 認証マーク等の表示

a) 認証マークは、単色とし、１製品ごと直径 20mm 以上の大きさとする。

b) 日本工業規格による種類

c) 表示単位は、１製品ごととする。

d) 表示の方法は、表面、外面又は外部に印刷し、押印し、又は証紙を付ける。

② 付記事項

a) 認証番号

b) 製造の時期又は略号

c) 製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d) 表示単位は、１製品ごととする。

e) 表示の方法は、表面、外面又は外部に印刷し、押印し又は証紙を付ける。

③ 認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１． 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したも

ので行う。

２．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

９．認証の区分

建築工事用シート	01	１類
	02	２類

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a)　引張強さ×伸び(1 類だけ)

(b)　引張強さ(2 類だけ)

(c)　引裂強ざ

(d)　接合部引張り強さ

(e)　はとめ強さ

(f)　耐貫通性(1 類だけ)

(g)　防炎性

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3)　サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5)　サンプルの大きさ：代表的なものからランダムに３枚の試料を採取する。ただし、耐貫通性試験は、これ以外にランダムに３枚の試料を採取する。 また、引張強さ×伸び、引張強さ、引裂強さ、防炎性の試験は、縫製又は融着加工前のシートで代用することができる。

引張強さ×伸び(1 類だけ)
引張強さ(2 類だけ)
引裂強さ
接合部引張り強さ
はとめ強さ
耐貫通性(1 類だけ)
防炎性

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISA8952 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a)　＊引張強さ×伸び(1 類だけ)
(b)　＊引張強さ(2 類だけ)
(c)　＊引裂強さ
(d)　　接合部引張り強さ
(e)　　はとめ強さ
(f)　　耐貫通性(1 類だけ)
(g)　　防炎性

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3)　サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。
(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1)　定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。
②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項

を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

A04：人造鉱物繊維保温材
［該当日本工業規格：JISA9504 人造鉱物繊維保温材］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類 2．品質 2．1特性 （1）密度 （2）熱伝導率 （3）熱間収縮温度 （4）繊維の平均太さ(1) （5）粒子の含有率(1) （6）ホルムアルデヒド放散 2．2寸法(2) 2．3外観 3．表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に判断基準が明確に表現されていない項目については限度見本等によって品質の判定が具体的にできるように規定していること。 なお、熱伝導率及びホルムアルデヒド放散の試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定してい

注(1)　ロックウールのウールに適用する。
(2)　ウールには適用しない。

備考　1．　製品検査は、最終検査又は工程間検査（中間検査）のいずれで実施してもよい。
2．　ホルムアルデヒド放散の試験は、試験片を直ちに試験に供しない場合、保存期間（4週間を限度とする）中における試験片の劣化を防ぐために、必要な措置を講じていること。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
１．岩石又は鉱さい（再利用ロックウール材を含む） ２．ガラスの原料又はガラス質原料 ３．接着剤 ４．外被材	１．’～３．’ （１）種類 （２）化学成分 ４．’ （１）種類 （２）材質 （３）寸法	左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 （ａ）ＪＩＳマーク品の場合 ＪＩＳマークの確認 （ｂ）試験成績表の確認 （ｃ）購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 銘柄の確認 なお、化学成分の試験は外部に依頼してもよい。 また、当該ＪＩＳで使用しないと規定している原材料が混入しないことを確実にしていること。	ロットの区分を明確にしていること。

備考　１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

２．　外注工場に行わせている工程にかかる原材料については、外注工場直接調達してもよい。

３．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①　次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。 ③当該 JIS で使用しないと規定している原材料が混入しないことを確実にしていること。

［ロックウールの場合］			
1．ウール製造	1．’	1．”	1 ”’
1．1配合	1．1 ’ （1）配合割合		1．1 ”’ （1）配合割合
1．2溶融	1．2 ’ （1）原料の投入量 （2）温度		
1．3繊維化	1．3 ’ （1）圧力(3) （2）回転数(4) （3）接着剤の量	1．3 ” （1）繊維の平均太さ （2）粒子の含有量 （3）密度 （4）熱伝導率 （5）熱間収縮温度	1．3 ”’ （1）繊維の平均太さ （2）粒子の含有量 （3）密度 （4）接着剤の量
2．成形加工	2．’	2．”	2．”’
2．1成形	2．1 ’ （1）圧縮用ロール又はネットの間隔 （2）コンベア速度 （3）温度	2．1 ” （1）接着剤の含有率 （2）密度	2．1 ”’ （1）接着剤の含有率 （2）密度
2．2切断	2．2 ’ （1）切断装置の位置及び取替時期	2．2 ” （1）寸法	2．2 ”’ （1）寸法
2．3外被加工	2．3 ’ （1）外被の種類 （2）接着方法	2．3 ” （1）外被の接着状態	
3．表示	3．’ （1）表示事項 （2）表示場所 （3）表示方法	3．” （1）鮮明さ	
［グラスウールの場合］			
1．ウール製造	1．’	1．”	1 ”’
1．1配合	1．1 ’ （1）配合割合	（1）化学成分	（1）配合割合 （2）化学成分 （3）接着剤の量 なお、化学成分の試験は外部に依頼してもよい。
1．2溶融	1．2 ’		

	（１）原料の投入量又は溶融ガラスレベル （２）温度		
１．３繊維化	１．３’ （１）圧力(3) （２）回転数(4) （３）接着剤の量		
２．成形加工	２．’	２．”	２．”’
２．１成形	２．１’ （１）圧縮用ロール、ネット、又はプレートの間隔 （２）コンベア速度 （３）温度	２．１” （１）接着剤の含有率	２．１”’ （１）接着剤の含有率
２．２切断	２．２’ （１）切断装置の位置及び取替時期	２．２” （１）寸法 （２）密度	２．２”’ （１）寸法 （２）密度
２．３外被加工	２．３’ （１）外被の種類 （２）接着方法	２．３” （１）外被の接着状態	
３．包装	３．’ （１）圧縮比	３．” （１）厚さ	
４．表示	４．’ （１）表示事項 （２）表示場所 （３）表示方法	４．” （１）鮮明さ	

注(3)　圧縮空気又は蒸気を用いる場合に限る。

(4)　遠心力を用いる場合に限る。

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。

２．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

３．　出荷は、必ず全量当該工場で行っていること。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備(金型、ロール、ジグなどの附属製造設備を含む。以下、同じ。)及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであるこ

	と。 ② 検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③ 製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。
1．製造設備 （1）配合設備 （2）溶融設備 （3）繊維化設備 （4）成形設備 （5）切断設備 （6）外被加工設備 （7）包装設備 2．検査設備 （1）寸法測定器具(2) （2）密度測定器具 （3）熱伝導率試験装置 （4）化学成分分析装置 （5）熱間収縮温度試験設備 （6）繊維の平均太さ測定装置(1) （7）粒子の含有率測定装置(1) （8）接着剤含有率分析装置 （9）ホルムアルデヒド放散測定装置	

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

5．外注管理

5．1製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．2試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．3設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（1） 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
（2） 苦情処理の方法
（3） 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
（4） 記録票の様式及びその保管方法

備考 ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

7．表示及び取扱い上の注意事項

(1) 初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2) 維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

① 認証マーク等の表示

a) 認証マークは、単色とし、1製品ごと直径 20mm 以上の大きさ、1包装ごと直径 20mm 以上の大きさとする。
b) 日本工業規格による種類
c) 表示単位は、1製品又は1包装ごととする。
d) 表示の方法は、
・1製品ごと、表面、外面又は外部に印刷し、押印し、又は証紙若しくは荷札を付ける。
・1包装ごと、表面、外面又は外部に印刷し、押印し、又は証紙若しくは荷札を付ける。

② 付記事項

a) 認証番号
b) 製造の時期又は略号
c) 製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)
d) 表示単位は、1製品又は1包装ごととする。
e) 表示の方法は、
・1製品ごと、表面、外面又は外部に印刷し、押印し、又は証紙若しくは荷札を付ける。
・1包装ごと、表面、外面又は外部に印刷し、押印し、又は証紙若しくは荷札を付ける。

③ 認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

※初回工場審査・認証維持審査のいずれの場合も取扱い上の注意事項の記載事項が該当 JIS で規定されたとおり適正に記載されているかどうかを調べる。

８．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

９．認証の区分

JISA9521	01 ロックウール
	02 グラスウール

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a)　密度

(b)　熱伝導率

(c)　熱間収縮温度

(d)　繊維の平均太さ(1)

(e)　粒子の含有率(1)

(f)　ホルムアルデヒド放散

(g)　寸法（厚さ、幅及び長さ）

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3)　サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5)　サンプルの大きさ：試料は、代表的なものから原寸又は試料から試験に切り出したもの、もしくは製品と同一製造条件で製作されたものから必要な量を以下のとおり採取する。ただし、ホルムアルデヒド放散試験は、通常手順で製造・包装され常温常室で保管された製品で製造後７日以内のものを１包装。

密度：原寸又は 1 ㎡以上

熱伝導率：当該規定の密度に調整した試料

熱間収縮温度：当該規定の密度に調整した試料

繊維の平均太さ(1)：３カ所からそれぞれ約２０ｇの試料

粒子の含有率(1)：約１００ｇ

ホルムアルデヒド放散：１包装

寸法（厚さ）：450 × 450mm 以上

（幅及び長さ）：製品１点

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISA9504 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（Ｊ

ＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a)　密度

(b)　熱伝導率

(c)　熱間収縮温度

(d)　＊繊維の平均太さ(1)

(e)　＊粒子の含有率(1)

(f)　ホルムアルデヒド放散

(g)　寸法（厚さ、幅及び長さ）

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等）

(3)　サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1)　定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

A05：住宅用人造鉱物繊維断熱材
［該当日本工業規格：JISA9521 住宅用人造鉱物繊維断熱材］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類 2．品質 2．1熱抵抗 2．2ホルムアルデヒド放散 3．寸法 4．表示 5．取扱い上の注意事項	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に判断基準が明確に表現されていない項目については限度見本等によって品質の判定が具体的にできるように規定していること。 なお、熱抵抗及びホルムアルデヒド放散の試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。 また、製品保管場所は、種類別及び良品・不良品別に整理してあること。

備考1．　製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。

2．　ホルムアルデヒド放散の試験は、試験片を直ちに試験に供しない場合、保存期間(4 週間を限度とする)中における試験片の劣化を防ぐために、必要な措置を講じていること。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
1．岩石又は鉱さい（再利用ロックウール材を含む） 2．ガラスの原料又はガラス質原	1．’～4．’ （1）種類 （2）化学成分	左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 （a）ＪＩＳマーク品の	ロットの区分を明確にしていること。

料 3．接着剤 4．接着材（熱硬化性樹脂） 5．外被材	5．’ （1）種類 （2）材質 （3）寸法 （4）発火性 （5）放射率又は透湿度	場合 ＪＩＳマークの確認 （b）試験成績表の確認 （c）購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 銘柄の確認 なお、化学成分、発火性、放射率、透湿度の試験は外部に依頼してもよい。 また、当該 JIS で使用しないと規定している原材料が混入しないことを確実にしていること。	

備考1．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

2．　外注工場に行わせている工程にかかる原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

3．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
［ロックウールの場合］			[共通事項] ①　次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。 ③当該 JIS で使用しないと規定している原材料が混入しないことを確実にしていること。
1．ウール製造	1．’	1．”	1 ”’
1．1配合	1．1 ’ （1）配合割合		1．1 ”’ （1）配合割合
1．2溶融	1．2 ’ （1）原料の投入量		

	（２）温度		
１．３繊維化	１．３’	１．３”	１．３”’
	（１）圧力(1)	（１）繊維の平均太さ(3)	（１）繊維の平均太さ
	（２）回転数(2)		（２）粒子の含有量
	（３）接着剤の量	（２）粒子の含有量(3)	（３）密度
			（４）接着剤の量
		（３）密度	
		（４）熱伝導率	
		（５）熱間収縮温度	
２．成形加工	２．’	２．”	２．”’
２．１成形	２．１’	２．１”	２．１”’
	（１）圧縮用ロール又はネットの間隔	（１）接着剤の含有率	（１）接着剤の含有率
	（２）コンベア速度	（２）密度	（２）密度
	（３）温度		
２．２切断	２．２’	２．２”	２．２”’
	（１）切断装置の位置及び取替時期	（１）寸法	（１）寸法
２．３外被加工	２．３’	２．３”	
	（１）外被の種類	（１）外被の接着状態	
	（２）接着方法		
３．表示	３．’	３．”	
	（１）表示事項	（１）鮮明さ	
	（２）表示場所		
	（３）表示方法		
［グラスウールの場合］			
１．ウール製造	１．’	１．”	１”’
１．１配合	１．１’	（１）化学成分	（１）配合割合
	（１）配合割合		（２）化学成分
			（３）接着剤の量
			なお、化学成分の試験は外部に依頼してもよい。
１．２溶融	１．２’		
	（１）原料の投入量又は溶融ガラスレベル		
	（２）温度		
１．３繊維化	１．３’		
	（１）圧力(3)		
	（２）回転数(4)		

	（３）接着剤の量		
２．成形加工	２．’	２．”	２．”’
２．１成形	２．１’	２．１”	２．１”’
	(１)圧縮用ロール、ネット、又はプレートの間隔	（１）接着剤の含有率	（１）接着剤の含有率
	（２）コンベア速度		
	（３）温度		
２．２切断	２．２’	２．２”	２．２”’
	（１）切断装置の位置及び取替時期	（１）寸法	（１）寸法
		（２）密度	（２）密度
２．３外被加工	２．３’	２．３”	
	（１）外被の種類	（１）外被の接着状態	
	（２）接着方法		
３．包装	３．’	３．”	
	（１）圧縮比	（１）厚さ	
４．表示	４．’	４．”	
	（１）表示事項	（１）鮮明さ	
	（２）表示場所		
	（３）表示方法		

注(1)　圧縮空気又は蒸気を用いる場合に限る。
(2)　遠心力を用いる場合に限る。
(3)　ロックウールのウールに適用する。

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。
２．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。
３．　出荷は、必ず全量当該工場で行っていること。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備(金型、ロール、ジグなどの附属製造設備を含む。以下、同じ。)及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②　検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③　製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

1．製造設備 （1）配合設備 （2）溶融設備 （3）繊維化設備 （4）成形設備 （5）切断設備 （6）外被加工設備 （7）包装設備 2．検査設備 （1）寸法測定器具 （2）密度測定器具 （3）熱伝導率試験装置 （4）化学成分分析装置 （5）熱間収縮温度試験設備 （6）繊維の平均太さ測定装置(3) （7）粒子の含有率測定装置(3) （8）接着剤含有率分析装置 （9）ホルムアルデヒド放散測定装置 （10）外被の発火性 （11）外被の放射率 （12）外被の透湿度	

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

5．外注管理

5．1製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．2試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．3設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（１）　苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

（２）　苦情処理の方法

（３）　苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

（４）　記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

7．表示及び取扱い上の注意事項

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、１製品ごと直径 20mm 以上の大きさ、１包装ごと直径 20mm 以上の大きさとする。

b)　日本工業規格による種類

c)　表示単位は、１製品又は１包装ごととする。

d)　表示の方法は、

・１製品ごと、表面に印刷し、又は押印する。

・１包装ごと、外面に印刷し、又は証紙若しくは荷札を付ける。

②　付記事項

a)　認証番号

b)　製造の時期又は略号

c)　製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d)　表示単位は、１製品又は１包装ごととする。

e)　表示の方法は、

・１製品ごと、表面に印刷し、又は押印する。

・１包装ごと、外面に印刷し、又は証紙若しくは荷札を付ける。

③　認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

※初回工場審査・認証維持審査のいずれの場合も取扱い上の注意事項の記載事項が該当 JIS で規定されたとおり適正に記載されているかどうかを調べる。

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISA9521	01 ロックウール
	02 グラスウール

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a)　熱抵抗

(b)　ホルムアルデヒド放散

(c)　寸法

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3)　サンブリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンブリング

(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから、たんざく状に包装した製品は１包装から３枚以上、ロール状に包装した製品は１包装を採取する。
ホルムアルデヒド放散試験は、通常手順で製造・包装され常温常室で保管された製品で製造後７日以内のものを１包装。
熱抵抗：製品
ホルムアルデヒド放散：製品
寸法（幅及び長さ）：製品１点

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当するJISA9521に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a) ＊熱抵抗

(b) ホルムアルデヒド放散

(c) 寸法

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロ ッ ト の 確 認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サ ン プ ル の 大 き さ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

A06：吹込み用繊維質断熱材
［該当日本工業規格：JISA9523　吹込み用繊維質断熱材］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類 2．品質 2．1外観 2．2熱抵抗 2．3吸湿性(1) 2．4耐着火性(2) 2．5防火性(3) 2．6防かび性(3) 2．7はっ水性(3) 2．8ホルムアルデヒド放散 3．表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に判断基準が明確に表現されていない項目については限度見本等によって品質の判定が具体的にできるように規定していること。 なお、熱抵抗、吸湿性、耐着火性、防火性、防かび性及びホルムアルデヒド放散の試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。 また、製品保管場所は、種類別及び良品・不良品別に整理してあること。

注(1)　セルローズファイバーの場合は、外部に試験を依頼してもよい。
(2)　セルローズファイバーには適用しない。
(3)　グラスウール、ロックウールには適用しない。

備考1．　製品検査は、最終検査又は工程間検査（中間検査）のいずれで実施してもよい。
2．　ホルムアルデヒド放散の試験は、試験片を直ちに試験に供しない場合、保存期間(4 週間を限度とする)中における試験片の劣化を防ぐために、必要な措置を講じていること。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法

1．岩石又は鉱さい(再利用ロックウール材を含む) 2．ガラスの原料又はガラス質原料 3.木質繊維材料 4．接着剤 5．難燃剤 6．はっ水剤	1．’～2．’ （1）種類 （2）化学成分 3．’ (1)種類 (2)水分 4．’～6．’ （1）種類 （2）化学成分	左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 (a)JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 (b)試験成績表の確認 (c)購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 銘柄の確認 なお、化学成分の試験は外部に依頼してもよい。また、当該 JIS で使用しないと規定している原材料が混入しないことを確実にしていること。	ロットの区分を明確にしていること。

備考1．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

2．　外注工場に行わせている工程にかかる原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

3．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①　次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。 ③　当該 JIS で使用しないと規定している原材料が混入しないことを確実にしていること。
1．　配合 2．　溶融	1．’ （1）配合割合 2．’ （1）原料の投入量又は溶融ガ	1．” （1）化学成分	1 ”’ （1）配合割合 （2）化学成分 （3）接着剤の量 なお、化学成分の試験は

	ラスレベル （２）温度		外部に依頼してもよい。
３．繊維化	３．’ （１）圧力[4] （２）回転数[5] （３）接着剤の量	３．” （１）化学成分	３”’ （１）化学成分 （２）接着剤の量 なお、化学成分の試験は外部に依頼してもよい。
４．解繊	４．’ （１）解繊機回転数	４．” （１）塊の大きさ	
５．こん包	５．’ （１）質量	５．” （１）質量	５．”’ （１）質量
６．表示	６．’ （１）表示事項 （２）表示場所 （３）表示方法	６．” （１）鮮明さ	
［ロックウールの場合］			
１．配合	１．’ （１）配合割合		１”’ （１）配合割合
２．溶融	２．’ （１）原料の投入量 （２）温度		
３．繊維化	３．’ （１）圧力　（4） （２）回転数（5） （３）接着剤の量	３．” （１）繊維の平均太さ[6] （２）粒子の含有量[6] （３）密度 （４）熱伝導率 （５）熱間収縮温度	３．”’ （１）繊維の平均太さ[6] （２）粒子の含有量[6] （３）密度 （４）接着剤の量
４．解繊	４．’ （１）解繊機回転数	４．” （１）粒度（塊の大きさ）	
５．こん包	５．’ （１）質量	５．” （１）質量	５．”’ （１）質量
６．表示	６．’ （１）表示事項 （２）表示場所 （３）表示方法	６．” （１）鮮明さ	
［セルローズファ			

イバーの場合］			
1．粗粉砕	1．’ （1）原料の投入量 （2）異物の混入		
2．はっ水加工	2．’ （1）はっ水剤の量		2．”’ （1）はっ水剤の量
3．難燃加工	3．’ （1）難燃剤の量		3．”’ （1）難燃剤の量
4．解繊	4．’ （1）解繊機回転数 （電圧、電流等）	4．” （1）粒度（塊の大きさ）	4．”’
5．こん包	5．’ （1）質量	5．” （1）質量 （2）はっ水性 （3）防火性	5．”’ （1）質量 （2）はっ水性 （3）防火性 なお、防火性の試験は外部に依頼してもよい。
6．表示	6．’ （1）表示事項 （2）表示場所 （3）表示方法	6．” （1）鮮明さ	

注(4)　圧縮空気又は蒸気を用いる場合に限る。
(5)　遠心力を用いる場合に限る。
(6)　ロックウールのウールに適用する。

備考1．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。
2．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。
3．　出荷は、必ず全量当該工場で行っていること。

4．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備(金型、ロール、ジグなどの附属製造設備を含む。以下、同じ。)及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
1．製造設備 （1）配合設備 （2）溶融設備	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。

（３）繊維化設備 （４）粗粉砕工設備 （５）はっ水加工設備 （６）難燃加工設備 （７）解繊設備 （８）こん包設備 ２．検査設備 （１）熱抵抗試験装置 （２）吸湿性試験装置(1) （３）耐着火性試験装置(2) （４）防火性試験設備(3) （５）防かび性試験設備(3) （６）はっ水性試験設備(3) （７）ホルムアルデヒド放散測定装置 （８）化学成分分析装置	②　検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できるものであること。 ③　製造設備及び検査設備について、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

５．外注管理

５．１製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．２試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．３設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続、事後の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

６．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（１）苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

（２）苦情処理の方法

（３）苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

（４）記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

7．表示及び取扱い上の注意事項

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、１包装ごと直径 20mm 以上の大きさとする。

b)　日本工業規格による種類

c)　表示単位は、１包装ごととする。

d)　表示の方法は、外面に印刷し、押印し、又は証紙若しくは荷札を付ける。

②　付記事項

a)　認証番号

b)　製造の時期又は略号

c)　製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d)　表示単位は、１包装ごととする。

e)　表示の方法は、外面に印刷し、押印し、又は証紙若しくは荷札を付ける。

③　認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

※初回工場審査・認証維持審査のいずれの場合も取扱い上の注意事項の記載事項が該当 JIS で規定されたとおり適正に記載されているかどうかを調べる。

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISA9523	00 吹込み用繊維質断熱材

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a) 熱抵抗

(b) ホルムアルデヒド放散

(c) 吸湿性

(d) 耐着火性(グラスウール及びロックウール)

(e) 防火性(セルローズファイバー)

(f) 防かび性

(g) はっ水性

(h) 外観

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンブリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンブリング

(5) サンプルの大きさ：代表的なものから以下のとおり採取する。

熱抵抗：200m × 200mm の試験片

ホルムアルデヒド放散：製造後７日以内のもの１包装

吸湿性：約１００ｇ

耐着火性：使用質量に見合った量

防火性：７５ｇ×３個

防かび性：該当ＪＩＳ規定で必要な量

(厚さ５ mm で５０ mm ×５０ mm のマット状)

はっ水性：０．５ｇ

外観：製品１点

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1) 初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISA9523 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a)　＊熱抵抗

(b)　　ホルムアルデヒド放散

(c)　　吸湿性

(d)　＊耐着火性(グラスウール及びロックウール)

(e)　＊防火性(セルローズファイバー)

(f)　＊防かび性

(g)　　はっ水性

(h)　　外観

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2)　ロ　ッ　ト　の　確　認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3)　サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1)　定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第3版	2007-12-01

個　別　審　査　事　項

B01：ベルトスリング
［該当日本工業規格：JISB8818　ベルトスリング］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類・等級に応じて、該当ＪＩＳで規定している品質特性、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当ＪＩＳに規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質特性	製品検査方法	製品保管方法
1．分類・形式・種類 （1）分類 （2）形式 （3）種類 2．性能 （1）最大使用荷重 （2）プルーフロード （3）破断荷重 （4）伸び （5）クレーンなどに使用する場合（労働安全衛生規則及びクレーン等安全規則による） 3．構造・寸法 4．外観 5．製造方法 ｛1）アイ （2）縫製部 （3）本体 （4，金具 6．表示 7．取扱説明書	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に判断基準が明確に表現されていない項目については限度見本等によって品質の判定が具体的にできるように規定していること。 なお、染色堅牢度、寸法変化率及び物理性能の試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための、製品保管方法について具体的に規定していること。

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査（中間検査）のいずれで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施しているこ

と。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
１．原材料 （１）合成繊維長繊維糸 （２）染料 （３）樹脂、仕上剤 （４）金具用鋼材 （５）包装材 ２．購入部品、又は外注品 （１）ベルト用生地 （２）金具 （３）縫糸	１． （１）’種類、寸法、外観、機械的性質（引張強さ） （２）’種類 （３）’種類 （４）’種類、形状、寸法、外観、化学成分 （５）’種類 ２’ （１）’種類、形状、寸法、外観、目付重量又は経緯糸数、機械的性質（引張強さ） （２）’種類、形状、寸法、外観、プルーフロード、破断荷重（フック類は静的強さ） （３）’種類、外観、機械的性質(引張強さ、伸び)、色相、染色堅ろう度	左記の品質項日について検査を行い､受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい （１）ＪＩＳマーク品の場合 ＪＩＳマーク品の確認 （２）試験成績書の確認 （３）購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合は、銘柄の確認	ロツトの区分を明確にしていること。

備考１．　ベルト用生地、金具及び縫糸については、購入又は外注のいずれでもよい.
２．当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

３．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			［共通事項］ ①次に規定する品質特性についての記録をとっていること。 ②検査方式、不良品（不合格ロット）の措置等

			を定め，実施していること。
l．ベルトの製造	1 ’	1 ’’ 外観	1 ’’’
（1）撚糸	（1）’ 撚り方向、撚糸回数、合糸数	（1）’’ 外観	（1）’’ 撚糸回数、合糸数
（2）製織	（2）’ 経糸、経糸本数	（2）’’ 外観、形状寸法	（2）’’ 経糸本数、形状，寸法
（3）染色	（3）’ 染料の種類漫せき時間､液温、乾燥温度・時間	（3）’’ 外観、色相、染色堅ろう度	（3）’’ 浸せき時間、液温、乾燥温度・時間、染色堅ろう度、色相}
（4）樹脂加工	（4）’ 樹脂の種類乾繰温度・時間	（4）’’ 外観	（4）’’ 乾操温度・時問
（5）ヒートセット	（5）’ 温度、延伸倍率	（5）’’ 外観、寸法、機械的性質（引張強さ、伸び）	（5）’’ 温度，延伸倍率、寸法、機械的性質（引張強さ、伸び）
2．縫糸の製造	2 ’	2 ’’	2 ’’’
（1）撚糸	（1）’ 撚り方向、撚糸回数、合糸数	（1）’’ 外観	（1）’’ 撚糸回数、合糸数
（2）染色	（2）’ 染料の種類浸せき時間､液温、乾燥温度・時間	（2）’’ 外観、色相、染色堅ろう度	（2）’’ 漫せき時閏、液温、乾燥温度・時間、染色堅ろう度、色相
（3）仕上加工	（3）’ 仕上剤の種類、乾燥温度・時間	（3）’’ 外観、機械的性質（引張強さ、伸び）	（3）’’ 乾燥温度・時間、機械的性質（引張強さ、伸び）
3．金具の製造	3 ’	3 ’’	3 ’’’
（1）鍛造	（1）’ 加熱温度、金型の交換時期	（1）’’ 外観、形状、寸法	（1）’’ 加熱温度、形状・寸法金型の交換時期
（2）熱処理	（2）’ 熱処理温度・時間、冷却温度・時間	（2）’’ プルーフロード、破断荷重	（2）’’ 熱処理温度・時間、冷却温度・時間、プルーフロード、破断荷重
4‘ ベルトスリングの製造	4 ’	4 ’’	4 ’’’
（1）ケガキ及び裁断	（1）’ ケガキ及び裁断方法	（1）’’ 外観、形状・寸法	（1）’’ 形状・寸法
（2）端面処理	（2）’ 端面処理方法	（2）’’ 外観	
（3）縫製	（3）’ 重ね数、縫製位置，順序・長さ、縫条数、縫目数、縫い糸止処理	（3）’’ 外観、構造・寸法、最大使用荷重、プルーフロード・破断荷重、	（3）’’ 構造・寸法、最大使用荷重、プルーフロード・破断荷重、伸び

	方法	伸び	
5．表示、包装	5’表示、包装単位 包装方法	5’’外観	

備考１．当該工場が製造する製品の種類、製造方法等に応じて、表中の製造工程のうち必要とする工程について社内規格に規定していること。
２．工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設備名	管　理　方　法
１．主要製造設備 （１）ベルト製造設備 （２）縫糸製造設備 （３）金具製造設備 （４）ベルトスリング製造設備 （５）表示包装設備 ２．主要検査設備 （１）寸法測定器 （２）温・湿度測定器 （３）染色堅ろう度試験設備 （４）引張試験設備	①製造設備は、該当ＪＩＳに規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②検査設備は、該当ＪＩＳに規定された品質を検査できる設備であること。 ③製造設備及び検査設備は、該当ＪＩＳに規定された品質特性を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

５．外注管理

５．１製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．２試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．３設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処理などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6．苦情処理

次の事項について、社内規格に具体的に規定し、かつ、適切に実施していること。

（1）苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

（2）苦情処理の方法

（3）苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

（4）記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

7．表示

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、１製品ごと直径 5mm 以上の大きさとする。

b)　日本工業規格の番号

c)　表示単位は、１製品ごととする。

d)　表示の方法は、表面又は裏面に印刷し、押印し、吹き付けし、刷り込みし、転写印刷し又は織ネームを付ける。

②　付記事項

a)　認証番号

b)　製造の時期又は略号

c)　製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d)　表示単位は、１製品ごととする。

e)　表示の方法は、表面又は裏面に印刷し、押印し、吹き付けし、刷り込みし、転写印刷し又は織ネームを付ける。

③　認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

８．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

９．認証の区分

JISB8818	00 ベルトスリング

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a) 最大使用荷重

(b) プルーフロード

(c) 破断荷重

(d) 伸び

(e) クレーンなどに使用する場合

(f) 構造・寸法

(g) 外観

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロ ッ ト の 確 認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サンプルの大きさ：ロット毎若しくは、ロットの２５０本毎に各検査項目１点
(該当ＪＩＳ規定の試験試料に必要な量)

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1) 初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISB8818 に規に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略するこ

とができる。

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a) ＊最大使用荷重

(b) ＊プルーフロード

(c) ＊破断荷重

(d) ＊伸び

(e) ＊クレーンなどに使用する場合

(f) 構造・寸法

(g) 外観

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロ ッ ト の 確 認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等）

(3) サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。）

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サ ン プ ル の 大 き さ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

L01：綿ふとんわた
[該当日本工業規格：JISL2001 綿ふとんわた]

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1.種類 2.品質 (1)　外観 (a)　白色度 (b)　きょう雑物 (2)　比容積(かさ高性) (3)　7mm 以下の短繊維含有率 (4)保温率 (5)圧縮弾性 (a)圧縮率 (b)回復率 (6)乾燥によるかさ回復率 (7)レーヨンステープル含有率 (8)ポリエステルステープル含有率 3.包装 4.表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 なお、保温率、レーヨンステープル含有率及ぴポリエステルステープル含有率の試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していこと。

備考　製品検査は、最終検査又は工程内検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目につい	ロットの区分を

		て検査を行い、受け入れていること。 ただし、試験成績表の確認でもよい。	明確にしていること。
1. 原綿 2. 落綿 3. レーヨンステープル 4. ポリエステルステープル	1'～ 2' 繊維長又は短繊維含有率、繊度又は開綿後の圧縮率、白色度、きょう雑物含有率 3'～ 4' 繊維長、繊度、白色度		

3．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法・品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ① 次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ② 検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
1. 混綿	1' 原材料の種類、等級、銘柄ごとの混綿割合、投入量、投入順序、混綿回数、原綿の温度及び湿度		1''' 原材料の種類、等級、銘柄ごとの混綿割合、投入量、原綿の温度及び湿度
2. 開綿	2'～ 4' 機械の回転数、投入量、流量(ローラー間のゲージ)	2'' 外観(開綿の状態)	2''' 投入量、外観
3. 荒打ち		3'' 白色度、きょう雑物	3''' 投入量、白色度、きょう雑物
4. 製綿		4'' 外観(厚さ、幅、むらなど)	4''' 投入量、外観(厚さ、幅、むらなど)

5. 切断	5' 長さ(又は時間)及び幅の設定方法	5" 長さ、幅	5"' 長さ、幅
6. 仕上げ	6' 仕上げの方法	6" 外観	
7. 包装	7' はかりの設定方法、包装方法	7" 質量	7"' 質量

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格に規定していること。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
1. 製造設備 (1)混綿設備 (2)開綿設備 (3)荒打ち設備 (4)製綿設備 (5)切断設備 (6)仕上げ設備 (7)包装設備 2.検査設備 (1)白色度測定装置又は器具 (2)きょう雑物測定装置又は器具 (3)短繊維含有率試験装置 (4)保温率試験装置 (5)圧縮弾性試験器具 (6)比容積(かさ高性)試験器具 (7)レーヨンステープル及びポリエステルステープル含有率試験器具	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②　検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③　製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

備考　当該工場が製造する製品の種類、受入検査方法、製造方法、製造工程又は試験の外

部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

5．外注管理

5．1試験の外注

試験を外注する場合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．2　設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

(1)　苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

(2)　苦情処理の方法

(3)　苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

(4)　記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

7．表示

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、１包装ごと直径 30mm 以上の大きさとする。

b)　日本工業規格の番号、種類

c)　表示単位は、１包装ごととする。

d)　表示の方法は、外面に印刷し、押印し又は証紙を付ける。

②　付記事項

a)　認証番号

b)　製造の時期又は略号

c)　製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d)　表示単位は、１包装ごととする。

e)　表示の方法は、外面に印刷し、押印し又は証紙を付ける。

③　認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISL2001	01　特級
	02　１級
	03　２級
	04　ポリエステル混

綿ふとんわた

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a) 外観(白色度及びきょう雑物)

(b) 短繊維含有率

(c) 保温率

(d) 比容積(かさ高性)

(e) 圧縮弾性(圧縮率及び回復率)

(f) 乾燥によるかさ回復率

(g) レーヨンステープル含有率(特級、1級、2級のみ)

(h) ポリエステルステープル含有率(ポリエステル混のみ)

２．抜き取り方法

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンブリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンブリング

(5) サンプルの大きさ：代表的なもの1点（もしくは、当該ＪＩＳ規定の試験試料に必要な量）

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1) 初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当するJISL2001に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに

維持さ　れていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略するこ　とができる。

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a)　外観(白色度及びきょう雑物)
(b)　短繊維含有率
(c) ＊保温率
(d)　比容積(かさ高性)
(e)　圧縮弾性(圧縮率及び回復率)
(f)　乾燥によるかさ回復率
(g) ＊レーヨンステープル含有率(特級、1級、2級のみ)
(h) ＊ポリエステルステープル含有率(ポリエステル混のみ)

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2)　ロ　ッ　ト　の　確　認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3)　サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。
(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1)　定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第3版	2006-09-20

個　別　審　査　事　項

L02：繊維製のロープ

該当日本工業規格：JISL2701　麻ロープ
JISL2703　ビニロンロープ
JISL2704　ナイロンロープ
JISL2705　ポリエチレンロープ
JISL2706　ポリプロピレンロープ
JISL2707　ポリエステルロープ

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。
（麻ロープ） 1．種類 2．品質	2．’線密度及び引張強さの試験は外部に依頼してもよい。	
2．1　線密度及び質量 2．2　長さ 2．3　引張強さ 3．打ち方 4．表示		
（合繊ロープ） 1．種類（ナイロンロープを除く） 2．　品質	2．’線密度、引張強さ及び伸び率の試験は外部に依頼してもよい。	
2．1　外観 2．2　線密度及び質量 2．3　長さ		

2．4　引張強さ 2．5　伸び率 3．打ち方 4．表示		

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査：方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。 ただし、次のいずれかによって実施してもよい。	ロットの区分を明確にしていること。
（麻ロープ） 1．原料	1’種類	1”種類（原料の組成）については、JISL2701 5.9 原料の鑑別方法によって検査し受け入れていること。 ただし、試験成績書の確認でもよい。	
2．　副原材料 2．1油脂	2’ 2．1’種類		
（合繊ロープ） 1．原糸	1．’組成、繊度、引張強さ、伸ぴ率	1．”試験成績書の確認でもよい。また、引張強さ及び伸び率の試験は外部に依頼してもよい。 なお、原糸を当該工場で製造している場合は、原材料の品質及び製造に関する技術的な条件を管理し、かつ製品の品質は上記に準じて確保されていること。	
2．染料、合成樹脂など	2．’種類		

備考　１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料については社内規格で規定していること。

２．　外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

３．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①　次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
(麻ロープ)			
１．麻りゅう	１．’麻りゅう機の作動（機械の回転速度、針の太さ、ピッチ、取付角度)、油剤の配合と量、原料投入量	１”スライバの質量、外観	
２．精紡	２．’精紡機の作動（スライバの送出速度、スピンナの回転、ドラフトの円滑な作動）	２．”より数及び方向、外観、引張強さ、質量	
３．製綱	３．’製綱機の作動（回転速度又は引出速度)、ストランドのヤーン数、ボイスの径	３．”外観、線密度、リード、ストランドのヤーン数、質量、引張強さ、長さ	３．”’線密度、リード、引張強さ、長さ ただし、上記の試験は外部に依頼してもよい。
４．仕上げ	４．’端末の処理、結束	４．”外観、巻き方、巻くずれ	
（合繊ロープ）			
１．ねん糸	１．’ねん糸機の作動（糸の送出速度及び引出速度)．、糸の本数	１．”外観、糸の本数、より数及び方向	
２．複合ねん糸	２．’ねん糸機の作動（糸の送出速度	２．”外観、糸の本数、より数及	

	及び引出速度)、糸の本数	び方向	
3．染色又は樹脂加工	3．’染料又は樹脂の種類、後処理	3．”染色堅ろう度又は樹脂の付着量	3．”’染色堅ろう度又は樹脂の付着量 ただし、上記の試験は外部に依頼してもよい。
4．製綱	4．’製綱機の作動（回転速度又は引出速度)、ストランドのヤーン数、ボイスの径	4．”外観、線密度、リード、ストランドのヤーン数、質量、引張強さ､伸び率、長さ	4．”’線密度、リード、引張強さ、伸び率、長さ ただし、上記の試験は外部に依頼してもよい。
5．熱処理	5．’熱処理機の作動（巻取速度)、処理温度	5．”外観、線密度、リード、ストランドのヤーン数、質量、引張強さ､伸び率、長さ	5．”’線密度、リード、引張強さ、伸び率、長さ ただし、上記の試験は外部に依頼してもよい。
6．仕上げ	6．’端末の処理、結束	6．”外観、巻き方、巻くずれ	

備考　1．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格に規定していること。

2．　合繊ロープの製造工程のうち、製綱及び熱処理を共同出資施設において行う場合は、当該工場の従業員がその作業を行う場合に限り当該工場の工程として取り扱う。

3．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

4．　合繊ロープの「品質特性」の4．”については、熱処理の工程を行う場合は省略してもよい。

4．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②　検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③　製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を

	保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。
1．製造設備 1．1麻ロープ （1）麻りゅう機 （a）ブレーカ （b）スプレツダ （c）ドローフレーム （d）フィニッシャ （2）精紡機 （3）製綱機 （4）仕上げ設備 1．2合繊ロープ （1）ねん糸機 （2）複合ねん糸機 （3）製綱機 （4）染色又は樹脂加工設備 （5）熱処理設備 （6）仕上げ設備 2．検査設備 （1）引張試験機 （2）寸法測定器具 （3）検ねん機 （4）ソックスレー抽出器 （5）上皿天びん （6）台はかり （7）恒温水槽	

備考　1．　当該工場が製造する製品の種類、受入検査方法、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

2．　共同出資施設において保有する設備については、当該工場の設備として認める。

5．外注管理

5．1製造工程の外注

（1）　製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．2試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果

の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．３設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（１） 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
（２） 苦情処理の方法
（３） 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
（４） 記録票の様式及びその保管方法

備考 ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

7．表示

(1) 初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2) 維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

① 認証マーク等の表示

a) 認証マークは、単色とし、１巻ごと直径 10mm 以上の大きさ、１包装ごと直径 15mm 以上の大きさとする。
b) 日本工業規格の番号、種類
c) 表示単位は、１巻又は１包装ごととする。
d) 表示の方法は、
・１巻ごと、１巻の外部に荷札を付ける。
・１包装ごと、外面又は外部に印刷し、押印し、刷り込み、証紙を付け、又は荷札を付ける。

② 付記事項

a) 認証番号
b) 製造の時期又は略号
c) 製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)
d) 表示単位は、１巻又は１包装ごととする。
e) 表示の方法は、
・１巻ごと、１巻の外部に荷札を付ける。
・１包装ごと、外面又は外部に印刷し、押印し、刷り込み、証紙を付け、又は荷札を付ける。

③ 認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、1 製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した 1 原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISL2701	00　麻ロープ
JISL2703	00　ビニロンロープ
JISL2704	00　ナイロンロープ
JISL2705	00　ポリエチレンロープ
JISL2706	00　ポリプロピレンロープ
JISL2707	00　ポリエステルロープ

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a) 質量
(b) 長さ
(c) 線密度
(d) リード
(e) 引張強さ
(f) 油脂分
(g) 打ち方
(h) 外観

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3) サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5) サンプルの大きさ：代表的なものから２点(打ち方又は種類別)採取する。
(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1) 初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISL2701、JISL2703、JISL2704、JISL2705、JISL2706 又は JISL2707 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに

維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a) ＊質量
(b) ＊長さ
(c) ＊線密度
(d) リード
(e) ＊引張強さ
(f) ＊油脂分
(g) 打ち方
(h) 外観

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3) サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5) サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。
(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

L03：羊毛長尺フエルト
［該当日本工業規格:JISL3201 羊毛長尺フェルト］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1.種類 2.品質 (1) 厚さ (2) 単位面積当たりの質量 (3) 幅 (4) 長さ (5) 羊毛混用率 (6) 水分率 (7) 可溶性物質含有率 (ｼﾞｸﾛﾛﾒﾀﾝ及び水) (8) pH (9) 引張強さ (10) はく離強さ 3.表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していこと。

備考　製品検査は、最終検査又は工程検査(中間検査)のいずれかで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。 ただし、次のいずれかによって実施してもよい。	ロットの区分を明確にしていること。

		(1)　試験成績表の確認 (2)　購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 下記の事柄の確認	
1.　羊毛	1'　繊維長、繊度、色相 、油脂分、分水率	1"～ 3"　繊維長、繊度	
2.　副産羊毛	2'　繊維長、繊度、縮充性、水分率		
3.　化学繊維	3'　繊維長、繊度、水分率		
4.　反毛	4'　羊毛含有率、色相、水分率	4"　羊毛含有率	

備考 1.当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料については社内規格で規定していること。
2.外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

３．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①　次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
1.　原毛	1'	1"	1" '
(1)　選別	(1)　繊維の太さ、長さ		(1)　繊維の太さ、長さ
(2)　開毛	(2)　機械の回転数、給毛量		
(3)　洗毛	(3)　洗毛液の種類、濃度、汚れ、温度及び pH、洗毛時間	(3)　外観	(3)　洗毛液の濃度、温度及び pH、洗毛時間
(4)　化炭	(4)　硫酸の濃度及び温度、化炭時	(4)　外観	(4)　硫酸の濃度及び温度、化炭時間

	間		
(5) 除じん	(5) 給毛量、除じん機の回転数		
(6) 中和	(6) 炭酸ナトリウムの濃度、温度及び pH、中和時間		(6) 炭酸ナトリウムの濃度、温度及び pH、中和時間
(7) 乾燥	(7) 乾燥機内の温度、乾燥時間	(7) 繊維長、繊度、色相、油脂分、水分率	(7) 乾燥機内の温度、乾燥時間、繊維長、繊度、色相、油脂分、水分率
2. フェルト	2'	2"	2" '
(1) 調合	(1) 調合割合、給毛量、給水率		(1) 調合割合、給毛量、給水率
(2) ラップ成形	(2) 給毛量、ラップ成形速度、設定幅	(2) ラップの質量、幅、水分率	(2) ラップの質量、幅、水分率
(3) ハードニング	(3) 蒸気送入量、ハードニングの時間及び温度、ハードナーの振り幅		(3) 蒸気送入量、ハードニングの時間及び温度
(4) 縮充	(4) 縮充液の種類、濃度及び温度、縮充時間	(4) 幅、長さ	(4) 縮充液の種類、濃度及び温度、縮充時間、幅、長さ
(5) 洗浄	(5) 洗浄液の種類、濃度及び温度、洗浄時間		(5) 洗浄液の種類、濃度及び温度、洗浄時間
(6) 脱水	(6) 脱水機の速度又は脱水時間	(6) 外観	
(7) 乾燥	(7) 乾燥機内の温度及び時間	(7) 質量	(7) 乾燥機内の温度及び時間、質量
(8) プレス	(8) 圧力、圧縮時間、温度	(8) 外観	(8) 圧力、圧縮時間、温度

備考 1. 当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格に規定していること。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法

1.製造設備 1.1 原毛 (1)開毛機 (2)洗毛機 (3)化炭装置 (4)除じん機 (5)中和装置 (6)乾燥機 1.2 フェルト (1)調合機 (2)ラップ成形装置 (3)ハードニング装置 (4)縮充機 (5)洗浄設備 (6)脱水機 (7)乾燥機 (8)プレス機 2.検査設備 (1)厚さ測定盟具 (2)質量測定器 (3)寸法測定器具 (4)繊維混用率測定器具 (5)水分率測定器具 (6)可溶性物質含有率測定器具 (7)pH 測定器具 (8)引張試験機	① 製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ② 検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③ 製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

備考. 当該工場が製造する製品の種類、受入検査方法、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

５．外注管理

５．１製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．２試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

６．　苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

(1)　苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

(2)　苦情処理の方法

(3)　苦情原因の解折及び再発防止のための措置方法

(4)　記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

７．表示

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、1 巻ごと直径 20mm 以上の大きさとする。

b)　日本工業規格の番号、種類(種類は、外面のみ表示)

c)　表示単位は、1 巻ごととする。

d)　表示の方法は、

・1 巻ごと、1 巻の巻始め部の表面に押印、外面に証紙を付ける。

②　付記事項

a)　認証番号

b)　製造の時期又は略号

c)　製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d)　表示単位は、1 巻ごととする。

e)　表示の方法は、

・1 巻ごと、1 巻の巻始め部の表面に押印、外面に証紙を付ける。

③　認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

８．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

９．認証の区分

JISL3201	00 羊毛長尺フエルト

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a)　厚さ
(b)　単位面積当たりの質量
(c)　幅
(d)　長さ
(e)　羊毛混用率
(f)　水分率
(g)　可溶性物質含有率
(h)　pH
(i)　引張強さ
(j)　はく離強さ

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等）
(3)　サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。）
(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから以下のとおり採取する。

厚さ：１m程度（反端除く）
単位面積当たりの質量：200mm × 200mm を３個
幅：１反
長さ：１反
羊毛混用率：繊維を全て含む構成の１単位（糸・柄・模様等）を、10g 以上になるよう採取。
水分率：適当な大きさの試料を３つ
可溶性物質含有率：約５ｇの試験片、ジクロロメタン(ｼﾞｸﾛﾛﾒﾀﾝ及び水)　可溶性物質含有率を測定する場合は試験片を２つ
pH：約５ｇの試験片
引張強さ：50mm × 200mm を５個
はく離強さ：50mm × 200mm を５個

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　初回製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISL3201 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

該当なし

2)試験項目

(a) 厚さ
(b) 単位面積当たりの質量
(c) 幅
(d) 長さ
(e) ＊羊毛混用率
(f) ＊水分率
(g) ＊可溶性物質含有率
(h) ＊ pH
(i) 引張強さ
(j) はく離強さ

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3) サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5) サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。
(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。
② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合
a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合
a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

羊毛長尺フェルト

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

L04：織じゅうたん
［該当日本工業規格：JISL4404　織じゅうたん］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類 2．品質 2．1パイル糸の引抜き強さ 2．2摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率 2．3パイル糸の染色堅ろう度 2．4難燃性(1) 2．5パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分 2．6単位面積当たりの基部上のパイルの質量 3．寸法及び表示単位 4．外観 5．表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 なお、パイル糸の引抜き強さ、摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率、パイル糸の染色堅ろう度、難燃性、並びにパイル糸の油脂分及び溶剤抽出分の試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。

注（1）　”難燃”を表示するものだけに適用する。

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査（中間検査）のいずれで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目につい	ロットの区分を

		て検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 （１）試験成績表の確認 （２〉購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合下記の事項の確認	明確にしていること。
１．パイル糸	１．’繊度又は呼び、組成繊維、油脂分及び溶剤抽出分、染色堅ろう度[耐光、摩擦(乾燥)]、有害物質	１．”～４．”銘柄、繊度（又は呼び）	
２．覆いたて糸	２．’～４．’繊度又は呼び、組成繊維、有害物質		
３．しめ糸			
４．よこ糸			
５．裏のり材	５．’種類、成分、有害物質	５．”種類又は銘柄	５．’”変質のおそれがないように保管していること。

織じゅうたん

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料については社内規格で規定していること。

２．　外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

３．　有害物質は、"有害物質を含有する家庭用品の規制に関する法律(昭和 48 年法律第 112 号)"(JISL4406 の解説表 1 参照)を満足することを、次のいずれかによって確認していること。

(1)製造時に、使用しない旨又は混入のおそれがない旨の文書の確認

(2)受入検査の実施(試験成績表の確認でもよい。)

４．　組成繊維、油脂分及び溶剤抽出分、染色堅ろう度[耐光、摩擦(乾燥)]及び有害物質の試験は、外部に依頼してもよい。

３．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①　次に規定する管理項目

			及び品質特性についての記録をとっていること。 ② 検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
1．パイル糸繰り	1．’巻きこぼれの有無		
2．整経（パイル糸の整経、覆いたて糸の整経、しめ糸の整経）	2．’整経幅、総糸本数		
3．製織	3．’よこ糸密度、たて糸張力	3．”外観、パイル長	3．’”よこ糸密度、パイル長
4．補修	4．’補修方法（パイル欠落、異色パイルの除去、刈りそろえなど）	4．”外観	
5．裏のり付け	5．’のりの種類、塗布方法		
6．せん毛	6．’せん毛方法（パイル表面の均整、刈取り不足など）	6．”外観	
7．裁断、仕上げ	7．’裁断方法	7．”外観、寸法	7 ’”寸法

備考１．　当該工揚が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格に規定していること。

２．　出荷は、必ず全量当該工場で行っていること。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
	① 製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ② 検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③ 製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

1．製造設備 （1）パイル糸繰り設備 （2）整経設備 （3）製織設備 （4）裏のり付設備 （5）せん毛設備 （6）裁断設備 2．検査設備 （1）パイル糸引抜き強さ試験設備 （2）厚さ減少率試験設備 （3）染色堅ろう度試験設備 （4）燃焼試験設備 （5）油脂分及び溶剤抽出分試験器具 （6）基部上のパイルの質量試験器具 （7）寸法測定器具	

備考　当該工場が製造する製品の種類、受入検査方法、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

5．外注管理

5．1製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．2試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．3設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施し

ていること。

（１）　苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

（２）　苦情処理の方法

（３）　苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

（４）　記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

７．表示

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、1 製品ごと直径 10mm 以上の大きさ、１包装ごと直径 10mm 以上の大きさとする。

b)　日本工業規格の番号、種類

c)　表示単位は、1 製品ごと、1 包装ごととする。

d)　表示の方法は、

・1 製品ごと、端部に証紙を付け、又は荷札を付ける。

・1 包装ごと、外面に印刷し、又は証紙を付ける。

②　付記事項

a)　認証番号

b)　製造の時期又は略号

c)　製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d)　表示単位は、1 製品ごと、1 包装ごととする。

e)　表示の方法は、

・1 製品ごと、端部に証紙を付け、又は荷札を付ける。

・1 包装ごと、外面に印刷し、又は証紙を付ける。

③　認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

８．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したも

織じゅうたん

ので行う。

2．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISL4404	00 織じゅうたん

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

(a)　寸法及び表示単位

(b)　外観

2)試験項目

(a)　パイル糸の引抜き強さ

(b)　摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率

(c)　パイル糸の染色堅ろう度

(d)　難燃性(1)

(e)　パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分

(f)　単位面積当たりの基部上のパイルの質量

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3)　サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから以下のとおり採取する。

パイル糸の引抜き強さ：100mm × 100mm の試験片を５枚以上

摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率：170mm × 130mm の試験片をたて・よこ方向それぞれ２枚

パイル糸の染色堅ろう度：各色約 300mm × 300mm

難燃性(1)：220m × 400mm をたて・よこ３枚

パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分：約５ g の試験片それぞれ２個

単位面積当たりの基部上のパイルの質量：200mm × 200 mm の試験片４枚

寸法及び表示単位：抜き取り表による。(1)

外観：抜き取り表による。(1)

寸法及び表示単位の抜き取り表（AQL：2.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～５００	5	0	1
５０１～３２００	２０	1	2

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕特別検査水準 S-3 なみ検査の１回抜き取り方式

外観の抜き取り表（AQL：2.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～１５０	5	0	1
１５１～５００	２０	1	2
５０１～１２００	３２	2	3
１２０１～３２００	５０	3	4
３２０１～１００００	８０	5	6

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕通常検査水準Ⅰ　なみ検査の１回抜き取り方式

ロット数が１００００を超える場合は、新たなロット又はバッチとする。ただし、材料試験については同一ロットと見なす。

注(1)　初回工場審査時に行う。

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　実地検査項目の検査は、現地で工場審査員が行う。試験項目は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISL4404 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

(a)　　寸法及び表示単位

(b)　　外観

2)試験項目

(a) ＊パイル糸の引抜き強さ
(b) ＊摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率
(c) ＊パイル糸の染色堅ろう度
(d) ＊難燃性(1)
(e) ＊パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分
(f) 単位面積当たりの基部上のパイルの質量

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2) ロ ッ ト の 確 認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3) サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5) サ ン プ ル の 大 き さ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。
(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

L05：タフテッドカーペット
［該当日本工業規格：JISL4405　タフテッドカーペット］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類 2．品質 2．1パイル糸の引抜き強さ 2．2裏張り材のはく離強さ 2．3摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率 2．4パイル糸の染色堅ろう度 2．5難燃性 (1) 2．6パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分 2、7単位面積当たりの基部上のパイルの質量 3．寸法及び表示単位 4．外観 5．表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 なお、パイル糸の引抜き強さ、裏張り材のはく離強さ、摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率、パイル糸の染色堅ろう度、難燃性、並びにパイル糸の油脂分及び溶剤抽出分の試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。

注（1）　”難燃”を表示するものだけに適用する。

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査（中間検査）のいずれで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目につい	ロットの区分を

		て検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 （１）試験成績表の確認 （２〉購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合下記の事項の確認	明確にしていること。
１．パイル糸	１．’繊度又は呼び、組成繊維、油脂分及び溶剤抽出分、染色堅ろう度[耐光、摩擦(乾燥)］、有害物質	１．”銘柄、繊度（又は呼び）	
２．基布	２．’外観、寸法、組成繊維、目付、有害物質	２．”銘柄、外観、寸法	
３．裏張り材	３．’外観、寸法、組成繊維、目付、有害物質	３．”銘柄、外観、寸法	
４．接着剤	４．’種類、成分、有害物質	４．”種類又は銘柄	
５．染料	５．’種類、有害物質	５．”種類又は銘柄	

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料については社内規格で規定していること。

２．　外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

３．　有害物質は、"有害物質を含有する家庭用品の規制に関する法律(昭和 48 年法律第 112 号)"(JISL4406 の解説表 1 参照)を満足することを、次のいずれかによって確認していること。

(1)製造時に、使用しない旨又は混入のおそれがない旨の文書の確認

(2)受入検査の実施(試験成績表の確認でもよい。)

４．　組成繊維、油脂分及び溶剤抽出分、染色堅ろう度[耐光、摩擦(乾燥)]及び有害物質の試験は、外部に依頼してもよい。

３．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①　次に規定する管理項目

			及び品質特性についての記録をとっていること。 ② 検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
1．タフティング	1．’単位面積当たりのパイル糸の差込み数	1．”外観、パイル長、単位面積当たりのパイル糸の全質量	1．’”単位面積当たりのパイル糸の全質量
2．染色	2．’染色温度、染色時間	2．”外観、染色堅ろう度	2．’”染色温度、染色堅ろう度
3．バツキング	3．’バッキング部の構造、配合割合、粘度、塗布量又は塗布厚さ、固化温度、固化時間	3．”外観	3．’”配合割合、固化温度
4．せん毛	4．’せん毛方法（パイル表面の均整、刈取り不足など）	4．”外観	
5．裁断、仕上げ	5．’裁断方法	5．”外観、寸法、	5．’”寸法

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格に規定していること。

２．　１．又は３．の工程のいずれかは、自工場で行っていること。

３．　出荷は、必ず全量当該工場で行っていること。

4.設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
	① 製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ② 検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③ 製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの

設備名 １．製造設備 （１）タフティング設備 （２）染色設備 （３）バッキング設備 （４）せん毛設備 （５）裁断設備 ２．検査設備 （１）パイル糸引抜き強さ試験設備 （２）はく離強さ試験設備 （３）厚さ減少率試験設備 （４）染色堅ろう度試験設備 （５）燃焼試験設備 （６）油脂分及び溶剤抽出分試験器具 （７）基部上のパイルの質量試験器具 （８）寸法測定器具	基準を定めていること。

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、受入検査方法、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

２．　製造設備のうち、（１）又は（３）の設備のいずれかは、自工場で保有していること。

５．外注管理

５．１製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．２試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．３設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

6．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（1） 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

（2） 苦情処理の方法

（3） 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

（4） 記録票の様式及びその保管方法

備考 ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

7．表示

(1) 初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2) 維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

① 認証マーク等の表示

a) 認証マークは、単色とし、1 製品ごと直径 10mm 以上の大きさ、１包装ごと直径 10mm 以上の大きさとする。

b) 日本工業規格の番号、種類

c) 表示単位は、1 製品ごと、1 包装ごととする。

d) 表示の方法は、

・1 製品ごと、裏面に印刷し、刷り込みし、証紙を付け、又は荷札を付ける。

・１包装ごと、外面に印刷し又は証紙を付ける。

② 付記事項

a) 認証番号

b) 製造の時期又は略号

c) 製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d) 表示単位は、1 製品ごと、1 包装ごととする。

e) 表示の方法は、

・1 製品ごと、裏面に印刷し、刷り込みし、証紙を付け、又は荷札を付ける。

・1 包装ごと外面に印刷し又は証紙を付ける。

③ 認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISL4405	00 タフテッドカーペット

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

(a)　寸法及び表示単位

(b)　外観

2)試験項目

(a)　パイル糸の引抜き強さ

(b)　裏張り材のはく離強さ

(c)　摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率

(d)　パイル糸の染色堅ろう度

(e)　難燃性 (1)

(f)　パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分

(g)　単位面積当たりの基部上のパイルの質量

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3)　サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから以下のとおり採取する。

パイル糸の引抜き強さ：100m × 100mm の試験片５枚

裏張り材のはく離強さ：50m × 150mm の試験片５枚

摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率：170mm × 130mm の試験片をたて・よこ方向それぞれ２枚

パイル糸の染色堅ろう度：各色約 300mm × 300mm

難燃性 (1)：220mm × 400mm の大きさの試験片をたて・よこ３枚

パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分：約５ g の試験片それぞれ２個

単位面積当たりの基部上のパイルの質量：200m × 200mm の試験片４枚

寸法及び表示単位：抜き取り表による。(1)

外観：抜き取り表による。(1)

寸法及び表示単位の抜き取り表（AQL：2.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～５００	5	0	1
５０１～３２００	２０	1	2

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕特別検査水準 S-3 なみ検査の１回抜き取り方式

外観の抜き取り表（AQL：2.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数

～１５０	5	0	1
１５１～５００	２０	1	2
５０１～１２００	３２	2	3
１２０１～３２００	５０	3	4
３２０１～１００００	８０	5	6

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕通常検査水準Ⅰ　なみ検査の１回抜き取り方式
ロット数が１００００を超える場合は、新たなロット又はバッチとする。ただし、材料試験については同一ロットと見なす。
注(1)　初回工場審査時に行う。

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３＊．初回製品試験の実施
(1)　実地検査項目の検査は、現地で工場審査員が行う。試験項目は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISL4405 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。
①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。
②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験
１．検査項目
品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。
1)実地検査項目
(a)　寸法及び表示単位
(b)　外観

2)試験項目
(a)　＊パイル糸の引抜き強さ
(b)　＊裏張り材のはく離強さ
(c)　＊摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率
(d)　＊パイル糸の染色堅ろう度
(e)　＊難燃性(1)

(f)　パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分
(g)　単位面積当たりの基部上のパイルの質量

２．サンプリング
(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3)　サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。
(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施
(1)　定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。
①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。
②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

L06：タイルカーペット
［該当日本工業規格：JISL4406　タイルカーペット］

Ⅰ．初回工場審査
1．製品の管理
　製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類 2．品質 2．1幅及び長さ 2．2直角の程度 2．3単位面積当たりの基部上のパイルの質量 2．4パイル糸の引抜き強さ 2．5摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率 2．6キャスターチェアによる幅及び長さの変化率 2．7熱及び水の影響による幅及び長さの変化率 2．8熱及び水の影響による反り 2．9帯電性 2．10難燃性(1) 2．11パイル糸の染色堅ろう度 2．12パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分 2．13外観 3．表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 なお、パイル糸の引抜き強さ、摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率、キャスターチェアによる幅及び長さの変化率、帯電性、難燃性、パイル糸の染色堅ろう度、並びにパイル糸の油脂分及び溶剤抽出分の試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。

注（1）　”難燃”を表示するものだけに適用する。
備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査（中間検査）のいずれで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 （1）試験成績表の確認 （2〉購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合下記の事項の確認	ロットの区分を明確にしていること。
1．パイル糸	1．’繊度又は呼び、組成繊維、油脂分及び溶剤抽出分、染色堅ろう度[耐光、摩擦(乾燥)]、有害物質	1．”銘柄、繊度（又は呼び）	
2．基布	2．’外観、寸法、組成繊維、目付、有害物質	2．”銘柄、外観、寸法	
3．バツキング材（補強材を含む）	3．’種類、有害物質	3．”種類又は銘柄	
4．染料	4．’種類、有害物質	4．”種類又は銘柄	

備考1．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料については社内規格で規定していること。

2．　外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

3．　有害物質は、"有害物質を含有する家庭用品の規制に関する法律(昭和 48 年法律第 112 号)"(JISL4406 の解説表 1 参照)を満足することを、次のいずれかによって確認していること。

(1)製造時に、使用しない旨又は混入のおそれがない旨の文書の確認

(2)受入検査の実施(試験成績表の確認でもよい。)

4．　組成繊維、油脂分及び溶剤抽出分、染色堅ろう度[耐光、摩擦(乾燥)]及び有害物質の試験は、外部に依頼してもよい。

3．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に

掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ① 次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ② 検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
1．タフティング	1．’単位面積当たりのパイル糸の差込み数	1．”外観、パイル長、単位面積当たりのパイル糸の全質量	1．’”単位面積当たりのパイル糸の全質量
2．染色	2．’染色温度、染色時間	2．”外観、染色堅ろう度	2．’”染色温度、染色堅ろう度
3．バツキング	3．’バッキング部の構造、配合割合、粘度、塗布量又は塗布厚さ、固化温度、固化時間	3．”外観	3．’”配合割合、固化温度
4．裁断	4．’裁断方法	4．”外観、寸法、直角の程度	4．’”寸法、直角の程度

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格に規定していること。

２．　１．又は３．の工程のいずれかは、自工場で行っていること。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
	① 製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ② 検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③ 製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの

	基準を定めていること。
1．製造設備 （1）タフティング設備 （2）染色設備 （3）バッキング設備 （4）裁断設備 2．検査設備 （1）パイル糸引抜き強さ試験設備 （2）厚さ減少率試験設備 （3）キャスターチェアによる寸法変化率試験設備 （4）熱及び水の影響による寸法変化率試験設備 （5）熱及び水の影響による反り試験設備 （6）帯電性試験設備 （7）燃焼試験設備 （8）染色堅ろう度試験設備 （9）油脂分及び溶剤抽出分試験器具 （10）基部上のパイルの質量試験器具 （11）寸法測定器具 （12）直角程度測定器具	

備考1．　当該工場が製造する製品の種類、受入検査方法、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

2．　製造設備のうち、（1）又は（3）の設備のいずれかは、自工場で保有していること。

5．外注管理

5．1製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．2試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．３設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

６．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（１） 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
（２） 苦情処理の方法
（３） 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
（４） 記録票の様式及びその保管方法

備考 ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

７．表示

(1) 初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2) 維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

① 認証マーク等の表示

a) 認証マークは、単色とし、１包装ごと直径 10mm 以上の大きさとする。
b) 日本工業規格の番号、種類
c) 表示単位は、1 包装ごととする。
d) 表示の方法は、外面に印刷し、又は証紙を付ける。

② 付記事項

a) 認証番号
b) 製造の時期又は略号
c) 製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)
d) 表示単位は、1 包装ごととする。
e) 表示の方法は、外面に印刷し、又は証紙を付ける。

③ 認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１．　追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２．　追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISL4406	00 タイルカーペット

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

(a)　外観

2)試験項目

(a)　幅及び長さ
(b)　直角の程度
(c)　単位面積あたりの基部上のパイル質量
(d)　パイル糸の引き抜き強さ
(e)　摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率
(f)　キャスターチェアによる幅及び長さの変化率
(g)　熱及び水の影響による幅及び長さの変化率
(h)　熱及び水の影響による反り
(i)　耐電性
(j)　パイル糸の染色堅牢度
(k)　パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分
(l)　材料

２．サンプリング

(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2)　ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3)　サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから以下のとおり採取する。
幅及び長さ、直角の程度：製品全形３枚
基部上のパイル質量：200m × 200mm の試験片４枚
パイル糸の引き抜き強さ：100m × 100mm の試験片５枚
動的荷重による厚さ減少率：直径 140mm の試験片３枚
キャスターチェア：製品全形４枚(ダミー含む)
熱及び水：製品全形３枚
反り：製品全形３枚
帯電性：900m × 900mm 以上となる大きさの枚数
難燃性：220mm × 400mm の大きさの試験片をたて・よこ３枚
耐光堅牢度、摩擦堅牢度、パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分、組成：(当該ＪＩＳ規定の試験試料に必要な量)
外観は、下記の抜き取り表による(1)

外観の抜き取り表（AQL：2.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～１５０	５	０	１
１５１～５００	２０	１	２

５０１～１２００	３２	2	3
１２０１～３２００	５０	3	4
３２０１～１００００	８０	5	6

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕通常検査水準Ⅰ　なみ検査の１回抜き取り方式
ロット数が１００００を超える場合は、新たなロット又はバッチとする。ただし、材料試験については同一ロットと見なす。
注(1)　初回工場審査時に行う。

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　実地検査項目の検査は、現地で工場審査員が行う。試験項目は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISL4406 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目
(a)　外観

2)試験項目
(a)　幅及び長さ
(b)　直角の程度
(c)　単位面積あたりの基部上のパイル質量
(d)　＊パイル糸の引き抜き強さ
(e)　＊摩擦を伴った動的荷重による厚さ減少率
(f)　＊キャスターチェアによる幅及び長さの変化率
(g)　＊熱及び水の影響による幅及び長さの変化率
(h)　＊熱及び水の影響による反り
(i)　＊耐電性

(j)　＊パイル糸の染色堅牢度
(k)　パイル糸の油脂分及び溶剤抽出分
(l)　材料

２．サンプリング
(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2)　ロ　ッ　ト　の　確　認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3)　サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。
(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施
(1)　定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。
①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。
②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

S01：石油燃焼機器用しん
(該当日本工業規格:JISS2038 石油燃焼機器用しん)

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していこと。
1.種類		
2.品質性能	2.' (3)加熱老化後の引張強さ、(4)機器適合性及び(5)耐食性の試験は、外部に依頼してもよい。	
(1)吸上量		
(2)吸上速度		
(3)加熱老化後の引張強さ		
(4)機器適合性		
①使用性能		
②燃焼性能		
③転倒油漏れ量		
④しん継ぎ部の温度		
(5)耐食性		
3.寸法		
4.外観	4.' 限度見本などによって具体的に規定していること。	
5.表示	5.' 表示内容、表示箇所、表示方法などについて規定していること。	
6.取扱説明書		
7.輸出品の表示及び取扱説明書		

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれかで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体

的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 (1)JIS マーク品の場合 JIS マークの確認 (2)試験成績表の確認 (3)購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 銘柄の確認	ロットの区分を明確にしていること。
1.原糸	1.' 材質、番手、より方向、より回数		
2.織布 (耐熱布又は異種組成布を含む)	2." 縦糸、横糸の材質・番手、より方向、より回数、織方、密度(又は総本数)、外観、寸法		
3.クロス	3.' 材質、外観、寸法、伸縮率		
4.成形用樹脂	4.' 種類、外観、不揮発分、pH、粘度		
5.止め金	5.' 材質、外観、形状・寸法		
6.補強金具	6,' 材質、外観、形状・寸法、耐塩水性(ステンレス鋼以外の場合)		

備考 1. 当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

2. 外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

３．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法・品質特性及びその検査方法並ぴに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項]

			①次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め実施していること
1.撚糸	1.' より回数、より本数､糸張り具合、より速度	1."～ 3." 外観、寸法	
2.生地織	2.' たて糸本数、よこ糸本数、糸張り具合、織速度		
3.裁断	3.' 切れあじ		
4,縫製	4.' 糸張り具合、送り幅、振れ具合	4." 縫目(糸切れ)	
5.仕上げ (1)アイロン仕上げ (2)クロス貼り (3)樹脂成形 (4)補強金具取付 (5)止め金具取付 (6)その他の仕上げ(先端カット、先端焼、バフ仕上げ等)	5.' (1)'温度、時間 (2)'貼り具合 (3)'配合割合､温度、塗布量(又は塗布幅) (4)'～(5)'取付位置、取付方法	5." (1)"～(2)"外観 (3)"外観、浸透具合 (4)"～(6)"外観	

備考 1 当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格に規定していること。

2 工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備(金型、ジグなどの附属製造設備を含む。以下、同じ。)及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置・設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設 備 名	管 理 方 法
	① 製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確

	保するのに必要な性能をもったものであること。 ② 検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③ 製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。
1．製造設備	
(1)織機	(1)' 簡易な器具でも可
(2)裁断機	
(3)縫製ミシン	
(4)アイロン、クロス貼り等仕上設備	
(5)樹脂成形設備	(5)' 成形筒しんに適用
(6)補強金具取付機	(6)' 普通補強金具付筒しんに適用
2．検査設備	
(1)吸上量試験設備	
(2)吸上速度試験設備	
(3)引張試験機	
(4〉機器適合試験設備	(4)' 燃焼排ガス分析装置、はかり、秒時計、温度計
(5)耐食性試験設備	
(6)寸法測定器	

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

5．外注管理

5．1製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．2試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．3設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続、事後の処理などについて社内規格で具体

的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

６．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

(1)苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
(2)苦情処理の方法
(3)苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
(4)記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

７．表示及び取扱説明書

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、１製品ごと直径 10mm 以上、１包装ごと直径 10mm 以上の大きさとする。

b)　日本工業規格による種類

c)　表示単位は、1 製品又は 1 包装ごととする。

d)　表示の方法は、

・1 製品ごと表面に印刷し、又は押印する。
・1 包装ごと外面に印刷し、又は刻印する。

②　付記事項

a)　認証番号

b)　製造の時期又は略号

c)　製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d)　表示単位は、1 製品又は 1 包装ごととする。

e)　表示の方法は、表示の方法は、

・1 製品ごと表面に印刷し、又は押印する。
・1 包装ごと外面に印刷し、又は刻印する。

③　認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

※初回工場審査・認証維持審査のいずれかの場合も取扱説明書の記載事項が該当 JIS で規定されたとおり適正に記載されているかどうかを調べる。

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうか調べる。

備考 1. 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

2. 追跡は、1 製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した 1 原材料(購入部品)まで行い、追跡できるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISS2038	01 普通しん 02 成形しん

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

(a) 外観

2)試験項目

(a) 吸上量

(b) 吸上速度

(c) 加熱老化後の引張強さ

(d) 機器適合性

①使用性能

②燃焼性能

③転倒油漏れ量

④しん継ぎ部の温度

(e) 耐食性

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サンプルの大きさ：吸上量、吸上速度、加熱老化後の引張強さ、機器適合性及び耐食性の試料は、代表的なものから２個、寸法及び外観の試料は、抜き取り表による。(1)

寸法の外観の抜き取り表（AQL：1.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～５０	８	０	１
５１～９０	８	０	１
９１～１５０	８	０	１
１５１～２８０	８	０	１
２８１～５００	８	０	１
５０１～１２００	３２	１	２
１２０１～３２００	３２	１	２

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕特別検査水準 S-3 なみ検査の１回抜き取り方式

外観の抜き取り表（AQL：1.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～５０	８	０	１
５１～９０	１３	０	１
９１～１５０	２０	１	２
１５１～２８０	３２	１	２
２８１～５００	５０	２	３
５０１～１２００	８０	３	４

１２０１～３２００	１２５	5	6
３２０１～１００００	２００	7	8

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕通常検査水準Ⅱ　なみ検査の１回抜き取り方式
ロット数が１００００を超える場合は、新たなロット又はバッチとする。ただし、材料試験については同一ロットと見なす。
注(1)　寸法及び外観の検査は、初回工場審査時に行う。

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

４．初回製品試験の実施

(1)　実地検査項目の検査は、現地で工場審査員が行う。試験項目は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISS2038 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目
(a) 外観

2)試験項目
(a)　吸上量
(b) ＊吸上速度
(c) ＊加熱老化後の引張強さ
(d) ＊機器適合性
①使用性能
②燃焼性能
③転倒油漏れ量
④しん継ぎ部の温度
(e) ＊耐食性

2．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロ ッ ト の 確 認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サ ン プ ル の 大 き さ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

3．定期認証維持製品試験の実施

(1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項1．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個　別　審　査　事　項

S02：手ばりゴム引布製品
［該当日本工業規格：JISS4007　手ばりゴム引布製品］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類 2．品質 2．1外観 2．2性能 （1）ゴムの試験 （1．1）引張試験 （a）1 cm^{2}当たり （b）幅1 cm当たり(1) （1．2）伸び （1．3）永久伸び(2) （1．4）老化試験（引張強さの低下率） （2）破裂試験 （破裂強さ）(3) （3）耐油試験（外観）(4) （5）はく離試験 （幅1 cm 当たりの引張荷重）(5) 3．表示	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 なお、ゴムの試験のうちの老化試験（引張強さの低下率）、破裂試験（破裂強さ）及びはく離試験（幅1ｃｍ当たりの引張荷重）の試験は、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。

注(1)　潜水服を除く。
(2)　水産用長がっぱ、水産用短がっぱ及び水産用腕抜きのそでロに適用する。
(3)　水産用長がっぱ、水産用短がっぱ及び水産用腕抜きのそでロ、潜水服並びに潜水用長がっぱを除く。
(4)　潜水服、潜水用長がっぱ、労働用長がっぱ及び労働用短がっぱを除く。
(5)　水産用長がっぱ及び水産用短がっぱのそで口、水産用腕抜き並びに潜水服のそでを除く。

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 （１）ＪＩＳマーク品の場合 ＪＩＳマークの確認 （２）試験成績表の確認 （３）購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 下記の事項の確認	ロットの区分を明確にしていること。
１．天然ゴム	１．’種類、等級、外観	１．”種類、等級、外観	
２．充てん剤	２．’種類、外観、純度	２．”～５．”種類又は銘柄	
３．促進剤	３．’ＪＩＳＫ６２０２に規定する品質		
４．老化防止剤	４．’ＪＩＳＫ６２１１に規定する品質		
５．軟化剤	５．’種類、成分、純度		
６．布	６．’種類、外観、破裂強さ	６．”～７．”種類又は銘柄、外観	
７．附属品（はとめ、ボタンひもなど。）	７’種類、外観		

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

3．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項]

			①　次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
1．原料配合	1’配合割合、配合量		1．”’配合割合
2．素練り	2．’温度、時間		
3．精練混合	3．’温度、時間	3．”外観、可塑度	3．”’外観、可塑度
4．裁断	4．’裁断方法	4．”寸法	4．”’外観、寸法
5．成形	5．’成形方法	5．”外観	5．”’外観
6．加硫	6．’加硫温度又は蒸気圧力、時間	6．”外観	6．”’加硫温度又は蒸気圧力、時問
7．仕上げ	7．’仕上げ方法	7．”外観	7．”’外観

備考1．　当該工揚が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格に規定していること。

2．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

4．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
1．製造設備 （1）原料配合設備 （2）素練り設備 （3）精練混合設備 （4）裁断設備 （5）成形設備 （6）加硫設備	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②　検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③　製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

（７）仕上げ設備 ２．検査設備 （１）引張試験装置 （２）永久伸び試験装置 （３）老化試験装置 （４）破裂強さ試験装置 （５）耐油試験装置 （６）はく離試験装置 （７）寸法測定器具	

備考　当該工場が製造する製品の種類、受入検査方法、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

５．外注管理

５．１製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．２試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

６．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（１）　苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
（２）　苦情処理の方法
（３）　苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
（４）　記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

７．表示

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、直径 10mm 以上の大きさとする。

b)　日本工業規格の番号

c) 表示単位は、1製品ごととする。
d) 表示の方法は、裏面に印刷し、又は証紙を付ける。

② 付記事項
a) 認証番号
b) 製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)
c) 表示単位は、1製品ごととする。
d) 表示の方法は、裏面に印刷し、又は証紙を付ける。

③ 認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１． 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２． 追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISS4007	00 手ばりゴム引布製品

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

(a) 外観

2)試験項目

(a) ゴムの試験

(1)引張試験

ａ）１ cm ^{2}当たり

ｂ）幅１ cm 当たり(1)

(2)伸び

(3)永久伸び(2)

(4)老化試験（引張強さの低下率）

(b) 破裂試験（破裂強さ）(3)

(c) 耐油試験（外観）(4)

(d) はく離試験（幅１ cm 当たりの引張荷重）(5)

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サンプルの大きさ：代表的なものから以下のとおり採取する。

外観：抜き取り表による。(6)

ゴムの試験

(1)引張試験：JISK6250 の作成方法により JISK6251 に規定の試験片(３個)

(2)伸び

(3)永久伸び(2)：JISK6250 の作成方法により JISK6251 に規定の試験片(２個)

(4)老化試験（引張強さの低下率）：JISK6250 の作成方法により JISK6251 に規定の試験片(３個)

破裂試験（破裂強さ）(3)：約 15cm×約 15cmの試験片３個

耐油試験（外観）(4)：約５ cm^{2}の試験片１個

はく離試験（幅１ cm 当たりの引張荷重）(5)：たて・よこ方向にそれぞれ幅 25mm × 200mm の試験片３個

外観の抜き取り表（AQL：1.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～５０	８	０	１
５１～９０	１３	０	１
９１～１５０	２０	１	２
１５１～２８０	３２	１	２

２８１～５００	５０	2	3
５０１～１２００	８０	3	4
１２０１～３２００	１２５	5	6
３２０１～１００００	２００	7	8

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕通常検査水準Ⅱ　なみ検査の１回抜き取り方式
ロット数が１００００を超える場合は、新たなロット又はバッチとする。ただし、材料試験については同一ロットと見なす。
注(6)　外観の検査は、初回工場審査時に行う。

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　実地検査項目の検査は、現地で工場審査員が行う。試験項目は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISS4007 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

(a)　外観

2)試験項目

(a)　ゴムの試験

(1)引張試験

ａ）１ cm^{2}当たり

ｂ）幅１ cm 当たり(1)

＊(2)伸び

＊(3)永久伸び(2)

＊(4)老化試験（引張強さの低下率）

(b)　＊破裂試験（破裂強さ）(3)

(c)　＊耐油試験（外観）(4)
(d)　＊はく離試験（幅１ cm 当たりの引張荷重）(5)

２．サンプリング
(1)　サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫
(2)　ロ　ッ　ト　の　確　認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)
(3)　サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)
(4)　サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング
(5)　サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。
(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施
(1)　定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。
①　ＱＴＥＣの立会による場合
申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。
②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用
③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合
a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用
b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個 別 審 査 事 項

Z01：包装用布粘着テープ
［該当日本工業規格：JIS Z1524　包装用布粘着テープ］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類 1．1種類 1．2記号 2．品質 2．1性能(1) （1）粘着力 （2）引張強さ （3）引裂強さ(幅方向) （4）透湿度 （5）透水度 （6）保持力 （7）巻戻し力 2．2寸法 2．3外観 3．製品の呼び方 4．表示及び包装 4．1表示 4．2包装 5．取扱い上の注意事項	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に、判定基準が明確に表現されていない項目については、限度見本などによって品質の判定が具体的に把握できるように規定していること。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。 また、製品保管方法は、種類別及び良品・不良品に整理してあること。

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれかで実施してもよい。
注(1)　試験は、関連工場に依頼してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。 ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 ①ＪＩＳマーク品の場合 ＪＩＳマークの確認 ②試験成績表の確認 ③購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 銘柄の確認	①ロットの区分を明確にしていること。 ②合格品・不合格品の区分を明確にしていること。 ③異物が混入しないように保管していること。 ④危険物に指定されているものは、消防法に規定する貯蔵所に保管し、取扱いにも注意すること。
１．支持体（加工済み材料を含む） 布	１．’ （１）’外観、寸法、引張強さ、伸び （２）’～（４）’外観、寸法、秤量、引張強さ （５）’外観、寸法、打込み本数、引張強さ、引裂強さ（JIS Z 1524 の１種１号用加工布のみ） （６）’外観、寸法、引張強さ		
２．粘着剤	２．’		
２．１ゴム系粘着剤	２．１’		
（１）天然ゴム	（１）’国際規格〔天		

	然ゴム各種等級品の国際品質包装基準（グリーンブック）など〕、生産国規格などに基づく品種、等級及び包装			
（２）合成ゴム （３）再生ゴム （４）練りゴム	（２）’～（４）’種類、外観、可塑度（又は粘度）			
（５）粘着付与剤	（５）’種類、外観、軟化点			
（６）軟化剤	（６）’種類、外観、粘度			
（７）溶剤	（７）’種類、外観、比重			
（８）その他の薬品（加硫促進剤、老化防止剤、充てん剤等）	（８）’種類、外観、融点、灰分、加熱減量など種類に応じて必要な項目			
２．２アクリル系粘着剤	２．２’			
（１）樹脂	（１）’種類、外観、粘度（又は濃度）			
（２）架橋剤	（２）’種類、外観、濃度、不揮発分など種類に応じて必要な項目			
（３）溶剤（エマルジョン系の場合は除く）	（３）’種類、外観、比重			
３．はく離剤	３．’～４．’種類、外観、濃度（又は純度）			
４．下塗り剤（含浸剤を含む）				

5．巻心 6．包装材料	5．’～6．’種類、外観、表示		

備考1．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定すること。

2　外注工場又は関連工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場又は関連工場で直接調達してもよい。

3．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①　次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
1．ゴム練り（素練り）	1．’練り時間・温度	1．”粘度（又は可塑度）	1．’”練り時間・温度、粘度（又は可塑度）
2．混合溶解	2．’混合溶解時間・温度、配合割合	2．”濃度、粘着剤の場合は粘度（又は可塑度）	2．’”混合溶解時間・温度、配合割合、 濃度、粘着剤の場合は粘度（又は可塑度）
3．ろ過	3’．フィルタの交換時期（圧力計の読みなど）		
4．ポリエチレンラミネート加工 5．はく離剤の塗工	4．’～5．’速度、温度	4．”～6．”塗工量（又は厚さ）	4．’”～5．’”速度、温度、塗工量（又は厚さ）
6．粘着剤の塗工	6．’ロール間隔（又はスリット間隔）、速度、温度		6．’”ロール間隔（又はスリット間隔）、速度、温度、塗工量（又は厚さ）
8．巻き取り	8．’速度、長さ		8．’”速度、長さ
9．巻き替え	9．’速度、長さ		9．’”速度、長さ

１０．切断 １１．包装 １２．検査	１０．’切断幅、刃の交換時期	１０．”幅 １１．”外観 １２．”性能(1)、寸法、表示	１０．’”幅 １２．’”性能(1)、寸法

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。

２．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合、表に示した順序どおりでなくてもよい。

３．　出荷は、必ず全量当該工場で行っていること。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備（金型、ジグなどの附属製造設備を含む。以下、同じ。）及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
１．製造設備 （１）ゴム練り（素練り）設備 （２）混合溶解設備 （３）ろ過設備 （４）ポリエチレンラミネート加工設備 （５）下塗り剤の塗工設備 （６）はく離剤の塗工設備 （７）粘着剤の塗工設備 （８）巻き取り設備 （９）調温調湿設備 （１０）巻き替え設備 （１１）切断設備 （１２）包装設備 ２検査設備 （１）粘着力試験設備 （２）引張試験設備 （３）引裂強さ試験設備 （４）透湿度試験設備 （５）透水度試験設備	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②　検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③　製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

（６）保持力試験設備 （７）巻戻し力試験設備 （８）寸法測定器具・装置	

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法、試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

５．外注管理

５．１製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．２試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．３設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

６．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（１）　苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

（２）　苦情処理の方法

（３）　苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

（４）　記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

７．表示

(1)　初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されて

包装用布粘着テープ

いるかどうかを調べる。

① 認証マーク等の表示

a) 認証マークは、単色とし、直径 5mm 以上の大きさとする。

b) 日本工業規格の番号

c) 表示単位は、1 包装ごととする。

d) 表示の方法は、外面に印刷し、又は証紙を付ける。

② 付記事項

a) 認証番号

b) 製造の時期又は略号

c) 製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d) 表示単位は、1 包装ごととする。

e) 表示の方法は、外面に印刷し、又は証紙を付ける。

③ 認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１． 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２． 追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JIS Z1524	00 包装用布粘着テープ

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

(a) 寸法

(b) 外観

2)試験項目

(a) 粘着力

(b) 引張強さ

(c) 引裂強さ(幅方向)

(d) 透湿度

(e) 透水度

(f) 保持力

(g) 巻戻し力

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サンプルの大きさ：代表的なものから以下のとおり採取する。

粘着力

常態：幅 25mm 以上の場合は、幅 25mm に切断し、未満の場合は、原幅のまま、長さ 250mm のものを各３枚

保存性試験後：テープの場合は、幅 25mm、長さ 10m 以上のロールのもの、シートの場合はこれに準じる。

引張強さ(常態及び浸水後)：幅 25mm 以上の場合は、幅 25mm に切断し、未満の場合は、原幅のまま、長さ 150mm のものとし、各３枚

引裂強さ(幅方向)：長さ 76mm 幅 63 ±0.2mm(試験片の幅は原則)規定枚数採取

透湿度：約 100mm 大の直径を持つ円形の試験片を３枚

透水度：約 100mm 大の直径を持つ円形の試験片を３枚

保持力：幅 25mm 以上の場合は、幅 25mm に切断し、未満の場合は、原幅のまま、長さ 150mm のものとし、各３枚

巻戻し力：ロール状に巻かれた幅 50mm 以下のテープ

寸法：表１の抜き取り表による。(1)
外観：表２の抜き取り表による。(1)

表１　寸法の抜き取り表（AQL：1.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～３２００	８	０	１
３２０１～１００００	３２	１	２

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕特別検査水準 S-3 なみ検査の１回抜き取り方式

表２　外観の抜き取り表（AQL：1.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～５０	８	０	１
５１～９０	１３	０	１
９１～１５０	２０	１	２
１５１～２８０	３２	１	２
２８１～５００	５０	２	３
５０１～１２００	８０	３	４
１２０１～３２００	１２５	５	６
３２０１～１００００	２００	７	８

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕通常検査水準Ⅱ　なみ検査の１回抜き取り方式

ロット数が１００００を超える場合は、新たなロット又はバッチとする。ただし、材料試験については同一ロットと見なす。

注(1)　寸法及び外観の検査は、初回工場審査時に行う。

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　実地検査項目の検査は、現地で工場審査員が行う。試験項目は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JIS　Z1524 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ. 定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

(a) 寸法

(b) 外観

2)試験項目

(a) 粘着力

(b) 引張強さ

(c) 引裂強さ(幅方向)

(d) ＊透湿度

(e) ＊透水度

(f) 保持力

(g) ＊巻戻し力

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（Ｊ

ＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

包装用布粘着テープ

制定年月日	2005-10-25
改訂第2版	2006-05-22

個 別 審 査 事 項

Z02：フレキシブルコンテナ
［該当日本工業規格：JIS Z 1651 フレキシブルコンテナ］

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当 JIS で規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当 JIS に規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
1．種類及び記号 2．品質 2．1外観 2．2材料 （1）耐候性 （2）耐熱性 （3）耐寒性 （4）耐もみ性 2．3コンテナ （1）つり上げ強度 （2）積重ね強度 （3）落下衝撃強度 （4）引裂き伝ぱ強度 3．構造 4．形状・寸法 5．コンテナ容積及び最大充てん質量 6．表示 7．取扱説明書	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。 特に、判定基準が明確に表現されていない項目については、限度見本などによって品質の判定が具体的に把握できるよう規定していること。 2．2（1）～（4）及び2．3（1）～（3）に係る試験については、外部に依頼してもよい。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。 また、製品保管場所は、種類別及び良品・不良品別に整理してあること。

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれで実施してもよい。

2原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
１．ゴム引布 ２．樹脂加工布 ３．織布 ４．プラスチックフィルム	１．’～４．’ （１）種類 （２）外観 （３）厚さ(1) （４）打込本数(2) （５）引張強さ （６）伸び （７）引裂き強さ （８）耐候性 （９）耐熱性 （１０）耐寒性 （１１）耐もみ性	左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。 なお、耐候性、耐熱性、耐寒性、耐もみ性及び耐食性の試験については、外部に依頼してもよい。 ただし、種類及び外観以外の品質については、次のいずれかによって実施してもよい。 ①ＪＩＳマーク品の場合 ＪＩＳマークの確認 ②試験成績表の確認 ③購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 仕様書の確認	①ロットの区分を明確にしていること。 ②不合格品の区分を明確にしていること。
５．つりベルト	５．’ （１）種類 （２）外観 （３）寸法 （４）引張強さ （５）伸び （６）耐候性		
６．つりロープ	６．’ （１）種類 （２）外観 （３）線密度 （４）質量 （５）長さ （６）引張強さ （７）伸び （８）耐候性		
７．つり金具	７．’ （１）種類 （２）外観 （３）形状 （４）寸法 （５）耐食性		

	（６）引張強さ （７）伸び		
８．縫糸	８．’ （１）種類 （２）外観 （３）長さ （４）質量 （５）引張強さ （６）撚り数		

注(1)　クロスコンテナに用いる織布には適用しない。

(2)　プラスチックフィルムには適用しない。

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

２．　当該工場で製造している原材料については、受入れ検査を省略してもよい。ただし、当該工場の製品規格によって管理されているかどうか確認していること。

３．　製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
［ゴム引布製ランニングコンテナの場合］			[共通事項] ①　次に規定する品質特性についての記録をとっていること。 ②　検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施していること。
１．裁断	１．’ （１）裁断方法	１．” （１）外観 （２）形状 （３）寸法	１．”’ （１）寸法
２．組立て	２．’	２．”	２．”’
２．１接着	２．１’	２．１”	２．１”’
（１）本体、つり部	（１）接着順序	（１）外観 （２）形状	（１）寸法 （２）粘着力

（2）注入口、排出口 （3）（1）と（2）との組立て		（3）寸法 （4）粘着力	
2．2ミシン縫い （1）本体 （2）つり部、注入口、排出口 （3）（1）と（2）との組立て	2．2’ （1）縫製位置 （2）縫い目数 （3）縫製順序	2．2” （1）外観 （2）形状 （3）寸法 （4）縫製部引張強さ	2．2”’ （1）寸法 （2）縫製部引張強さ
3．加硫	3．’ （1）圧力 （2）温度 （3）時間	3．” （1）外観	3．”’ （1）圧力 （2）温度 （3）時間
4．ロープ加工	4．’ （1）編み手順又は結び方法	4．” （1）外観	
5．仕上げ	5．’ （1）仕上げ方法	5．” （1）外観 （2）形状 （3）寸法 （4）落下衝撃強度 （5）つり上げ強度(3) （6）積重ね強度(3) （7）落下衝撃強度(3) （8）引裂き伝ぱ強度	5．”’ （1）寸法 （2）つり上げ強度 （3）積重ね強度 （4）構造 （5）引裂き伝ぱ強度
6．表示 ［樹脂加工布製ランニングコンテナの場合］	6．’ （1）表示方法	6．” （1）外観	
1．裁断	1．’ （1）裁断方法	1．” （1）外観 （2）形状	1 ”’ （1）寸法

		（３）寸法	
２．組立て	２．’	２．”	２．”’
２．１高周波溶着	２．１’	２．１”	２．１”’
（１）本体、つり部	（１）溶着順序	（１）外観	（１）寸法
（２）注入口、排出口	（２）電流	（２）形状	（２）溶着部はく離強さ
（３）（１）と（２）との組立て	（３）電圧	（３）寸法	
	（４）溶着時間	（４）溶着部はく離強さ	
２．２ミシン縫い	２．２’	２．２”	２．２”’
（１）本体	（１）縫製位置	（１）外観	（１）寸法
（２）つり部、注入口、排出口	（２）縫い目数	（２）形状	（２）縫製部引張強さ
（３）（１）と（２）との組立て	（３）縫製順序	（３）寸法	
		（４）縫製部引張強さ	
３．ロープ加工	３．’	３．”	
	（１）編み手順又は結び方法	（１）外観	
４．仕上げ	４．’	４．”	４．”’
	（１）仕上げ方法	（１）外観	（１）寸法
		（２）形状	（２）つり上げ強度
		（３）寸法	（３）積重ね強度
		（４）構造	(4)落下衝撃強度
		（５）つり上げ強度(3)	
		（５）引裂き伝ぱ強度	
		（６）積重ね強度(3)	
		（７）落下衝撃強度(3)	
		（８）引裂き伝ぱ強度	
５．表示	５．’	５．”	
［織布製ランニングコンテナ、織布製クロスコンテナ、又はプラスチ	（１）表示方法	（１）外観	

ックフイルム製クロスコンテナの場合]			
1．裁断	1．’ （1）裁断方法	1．” （1）外観 （2）形状 （3）寸法	1 ”’ （1）寸法
2．組立て	2．’	2．”	2．”’
2．1熱風溶着 （1）本体、つり部 （2）注入口、排出口 (3)(1)と(2)との組立て	2．1 ’ （1）溶着手順 （2）溶着温度 （3）溶着時間	2．1 ” （1）外観 （2）形状 （3）寸法 （4）溶着部はく離強さ	2．1 ”’ （1）寸法 （2）溶着部はく離強さ
2．2ミシン縫い （1）本体 （2）つり部、注入口、排出口 (3)(1)と(2)との組立て	2．2 ’ （1）縫製位置 （2）縫い目数 （3）縫製順序	2．2 ” （1）外観 （2）形状 （3）寸法 （4）縫製部引張強さ	2．2 ”’ （1）寸法 （2）縫製部引張強さ
3．ロープ加工	3．’ （1）編み手順又は結び方法	3．” （1）外観	
4．仕上げ	4．’ （1）仕上げ方法	4．” （1）外観 （2）形状 （3）寸法 （4）構造 （5）つり上げ強度(3) （6）積重ね強度(3) （7）落下衝撃強度(3) （8）引裂き伝ぱ強度	4．”’ （1）寸法 （2）つり上げ強度 （3）積重ね強度 （4）落下衝撃強度 （5）引裂き伝ぱ強度
5．表示	5．’ （1）表示方法	5．” （1）外観	

注(3)　つり上げ強度、積重ね強度及び落下衝撃強度の試験は、外部に依頼してもよい。

備考１．　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の工程のうちの必要とする工程について社内規格で規定していること。

２．　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

３．　㊥を付けた工程は、関連工場へ依頼してもよい。

４．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備（型などの附属製造設備を含む。以下、同じ。）及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法
１．製造設備 （１）裁断設備 （２）組立設備 （３）加硫設備 （４）ロープ加工設備 （５）仕上げ設備 （６）表示設備 ２．検査設備 （１）寸法測定器 （２）温度計 （３）粘着力試験器 （４）はく離試験設備 （５）引張試験設備 （６）引裂き試験設備 （７）耐候性試験設備 （８）耐熱性試験設備 （９）耐寒性試験設備 （１０）耐もみ性試験設備 （１１）つり上げ試験設備 （１２）積重ね試験設備 （１３）落下衝撃試験設備 （１４）引裂き伝ぱ試験設備	①　製造設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ②　検査設備は、該当 JIS に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③　製造設備及び検査設備は、該当 JIS に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法、試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

５．外注管理

５．１製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の 3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．２試験の外注

試験を外注する揚合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

５．３設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定基準、外注周期、外注内容、外注手続及び事後の処置について社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

６．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

（１） 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担

（２） 苦情処理の方法

（３） 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法

（４） 記録票の様式及びその保管方法

備考 ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

７．表示

(1) 初回工場審査の場合は、該当 JIS に定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2) 維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

① 認証マーク等の表示

a) 認証マークは、単色とし、直径 30mm 以上の大きさとする。

b) 日本工業規格の番号、種類

c) 表示単位は、１製品ごととする。

d) 表示の方法は、表面に印刷し、押印し、吹き付けし、刷り込みし、転写印刷し又は証紙を付ける。

② 付記事項

a) 認証番号

b) 製造の時期又は略号

c) 製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)

d) 表示単位は、１製品ごととする。

e) 表示の方法は、表面に印刷し、押印し、吹き付けし、刷り込みし、転写印刷し又は証紙を付ける。

③ 認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

付記事項

８．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうかを調べる。

備考１． 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

２． 追跡は、１製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した１原材料まで行い、追跡ができるかどうかを調べる。

９．認証の区分

JIS Z 1651	00 フレキシブルコンテナ

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

(a) 外観

(b) 構造

(c) 形状・寸法

(d) コンテナ容積及び最大充てん質量

2)試験項目

(a) 材料試験

耐候性

耐熱性

耐寒性

耐もみ性

(b) コンテナ試験

つり上げ強度

積重ね強度

落下衝撃強度

引裂き伝ぱ強度

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロ ッ ト の 確 認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サ ン プ ル の 大 き さ：代表的なものから以下のとおり採取する。

外観：表 1 の抜き取り表による。(1)

材料

耐候性

本体：引っ張り強さ試験用に幅 30mm、長さ 300mm の試験片をたて及びよこ方向からそれぞれ３枚。引裂き試験用に幅 100mm、長さ 200mm の試験片をたて及びよこ方向からそれぞれ３枚。

つり部：つりベルトは、約 800mm の試験片を３本採取。

（全幅でつかみ間隔 220mm）

つりロープは、約 1500mm の試験片３本

本体材料で構成する場合は、本体と同様の試験片を採取。

耐熱性：本体材料から幅 20mm、長さ 30mm の試験片を２枚

耐寒性：本体材料のたて及びよこ方向から、それぞれ幅 20mm、長さ 30mm の試験片を２枚

耐もみ性：本体材料のたて及びよこ方向から、それぞれ幅 30mm、長さ 90mm の試験片を２枚

コンテナ試験：次の試験毎に１袋

つり上げ強度、積重ね強度、落下衝撃強度、引裂き伝ぱ強度

構造、形状・寸法、コンテナ容積及び最大充てん質量：１袋 (1)

表１　外観の抜き取り表（AQL：1.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～３２００	８	０	１
３２０１～１００００	３２	１	２

※ JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕特別検査水準 S-3 なみ検査の１回抜き取り方式

ロット数が１００００を超える場合は、新たなロット又はバッチとする。ただし、材料試験については同一ロットと見なす。

注(1)　外観及び構造、形状・寸法、コンテナ容積及び最大充てん質量の検査は、初回工場審査時に行う。

(6)　サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．初回製品試験の実施

(1)　実地検査項目の検査は、現地で工場審査員が行う。試験項目は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当する JISZ1651 に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

①　ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

②　第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③　申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目

を省略することができる。

1)実地検査項目

(a) 外観

(b) 構造

(c) 形状・寸法

(d) コンテナ容積及び最大充てん質量

2)試験項目

(a) 材料試験

＊耐候性

＊耐熱性

＊耐寒性

＊耐もみ性

(b) コンテナ試験

＊つり上げ強度

＊積重ね強度

＊落下衝撃強度

引裂き伝ぱ強度

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロ ッ ト の 確 認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サ ン プ ル の 大 き さ：代表的なものから原寸(製品）１点を採取する。

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a)　ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b)　工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用